GreenStar™ — Trincia semovente

MANUALE DELL'OPERATORE

GreenStar™ — Trincia semovente

OMPFP14114 EDIZIONE A4 (ITALIAN)

John Deere Ag Management Solutions

Versione europea

PRINTED IN GERMANY

Introduzione

Premessa

BENVENUTI NEL MONDO DEI SISTEMI PRECISION FARMING GREENSTAR offerti da John Deere. Il sistema GreenStar™ — Trincia semovente è una soluzione integrata per l'agricoltura di precisione. Il sistema è stato progettato per facilitare la raccolta delle informazioni sulle rese ed i relativi dati. John Deere ha sviluppato il dispositivo necessario per raccogliere le informazioni in un modo semplice e produttivo.

Si consiglia di LEGGERE ATTENTAMENTE il manuale per imparare a usare il sistema per le trince semoventi ed a eseguirne la manutenzione in modo corretto per evitare il rischio di lesioni personali o danni all'apparecchiatura. Questo manuale e i segnali per la sicurezza posti sulla macchina sono disponibili anche in altre lingue (per le ordinazioni, rivolgersi al concessionario John Deere).

QUESTO MANUALE DEVE ESSERE CONSIDERATO parte integrale del sistema John Deere GreenStar™ e deve restare in dotazione allo stesso in caso di vendita.

Il manuale riporta MISURE metriche e inglesi. Usare i ricambi e i dispositivi di fissaggio della dimensione corretta; i dispositivi di fissaggio metrici e a pollice possono richiedere l'uso di chiavi speciali (metriche o a pollice).

I LATI SINISTRO E DESTRO si intendono guardando il senso di avanzamento della macchina.

ANNOTARE I NUMERI DI IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO (P.I.N.) nella sezione relativa ai numeri di identificazione. Annotare accuratamente tutti i numeri per facilitare la ricerca della macchina in caso di furto. Questi numeri devono essere comunicati al concessionario al momento dell'ordinazione dei ricambi. I codici di identificazione devono essere archiviati in un luogo sicuro e non sulla macchina.

La GARANZIA, fornita come parte del programma di assistenza John Deere, è destinata ai clienti che utilizzano la macchina ed eseguono le operazioni di manutenzione secondo le istruzioni di questo manuale. Le condizioni della garanzia sono descritte nel certificato che accompagna il sistema GreenStar™.

In base a questa garanzia, John Deere risponde di qualsiasi prodotto rinvenuto difettoso entro il periodo di garanzia. In alcuni casi, John Deere fornisce inoltre, spesso gratuitamente, miglioramenti dei prodotti acquistati, anche se la relativa garanzia è scaduta. L'eventuale uso improprio del prodotto o l'eventuale modifica che ne cambi le prestazioni oltre le specifiche originali di fabbrica rende nulla la garanzia e i suddetti miglioramenti potrebbero non essere accordati.

IMPORTANTE: Il presente manuale riporta tutte le informazioni necessarie per l'uso conforme della trincia semovente dotata dell'apparecchiatura GreenStar™ (HarvestLab e Sensore di flusso di prodotto).

Quando si usa la trincia semovente con l'apparecchiatura GreenStar™ consultare prima questo manuale, quindi il manuale dell'operatore del display GS2 o GS3 e infine i manuali dell'operatore di base per le trince semoventi.

GRAZIE per avere scelto il nuovo sistema GreenStar™ — Trincia semovente John Deere.

OUCC020,000259D -39-27MAR12-1/1

Marchi di fabbrica

Elenco dei marchi di fabbrica utilizzati nel presente manuale:

Marchi di fabbrica	
GreenStar™	Marchio di fabbrica Deere and Company
Display GreenStar™ 2 2600	Marchio di fabbrica Deere and Company
Display GreenStar™ 3 2630	Marchio di fabbrica Deere and Company
Sensore HarvestLab™	Marchio di fabbrica Deere and Company
Loctite™	Marchio di fabbrica Henkel Corporation

OUCC020,000259E -39-28MAR12-1/1

Indice generale

Pagina

Sicurezza
Riconoscere le informazioni per la sicurezza 05-1
Conoscere la terminologia dei segnali.....05-1
Attenersi alle istruzioni di sicurezza.....05-1
Abituarsi a lavorare in sicurezza.....05-2
Uso corretto del predellino e dei corrimano.....05-2
Uso sicuro di componenti elettronici e staffe 05-3

Ubicazione dei componenti
Display GreenStar™ 2 2600 e GreenStar™ 3 2630 10-1
Potenziometro dei rulli di alimentazione.....10-1
Sensore HarvestLab™ 10-2
Sensore di velocità dei rulli di alimentazione.....10-2
Unità di comando.....10-3
Stampante integrata (opzionale) 10-3

Uso del sistema GreenStar™ — Trincia semovente
Leggere attentamente 15-1
Operazioni preliminari.....15-3
Configurazione della stampante integrata (opzionale) 15-4
Configurazione del dispositivo di dosaggio inoculazione (opzionale).....15-6
GreenStar™ Trincia semovente—AutoLOC (opzionale).....15-9
GreenStar™ Trincia semovente — Mappatura.....15-12
GreenStar™ Trincia semovente—Vista Totali ..15-14
GreenStar™ Trincia semovente—Schermata principale.....15-16
GreenStar™ Trincia semovente—Schermata Impostazioni 15-18
Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Sensore.....15-19
Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Taratura 15-21
Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Testata/Registrazione.....15-23
Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente fissa.....15-25
Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente misurata 15-27
Impostazioni—Scheda Dosaggio inoculazione 15-34

Pagina

GreenStar™ Trincia semovente—Impostazioni HarvestLab.....15-35
GreenStar™ Trincia semovente—Schermata Letture diagnostiche 15-39

Risoluzione dei problemi
Schermate di avviso—Codici diagnostici di errore.....20-1
Elenco dei codici diagnostici di errore dell'unità di comando (HMS) 20-3
Elenco dei codici diagnostici di errore per display 2600 e 2630.....20-5
Unità di comando.....20-7
Sensore HarvestLab™ 20-8
Potenziometro dei rulli di alimentazione.....20-9

Manutenzione
Regolazione della posizione di esercizio del sensore HarvestLab™ 25-1
Sostituzione del vetrino del sensore HarvestLab™ 25-4
Regolazione del sensore di velocità dei rulli di alimentazione.....25-5
Dopo le prime 50 ore di funzionamento.....25-5
Ogni 50 ore—Verifica delle piastre di arresto dei rulli di alimentazione.....25-5
Una volta all'anno 25-5
Secondo necessità 25-5
Secondo necessità—Cambio del rotolo di carta della stampante 25-6
Secondo necessità—Cambio del nastro di stampa della stampante 25-7

Specifiche
Coppie di serraggio per bulloneria e viteria metrica.....30-1
Dichiarazione di conformità CE 30-2
Note di sicurezza per l'installazione successiva di apparecchi e/o componenti elettrici o elettronici.....30-2
Identificazione con codice data 30-3
Unione doganale–EAC.....30-3

Continua alla pagina seguente

Manuale originale. Tutte le informazioni, illustrazioni e specifiche tecniche riportate in questo manuale sono basate sulle informazioni più recenti disponibili al momento della pubblicazione. Con riserva di modifica senza obbligo di notifica.

COPYRIGHT © 2014
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRUCTION ® Manual
Previous Editions
Copyright © 2007, 2008

Pagina

Numeri di serie

Etichette di identificazione 35-1
Numero di serie del display 2600-2630 35-1
Numero di serie del potenziometro dei rulli di alimentazione 35-2
Numero di serie del sensore HarvestLab™ 35-2
Numero di serie della scatola di connessione 35-3
Numero di serie dell'unità di comando 35-3
Numero di serie della stampante (opzionale) 35-3

Riconoscere le informazioni per la sicurezza

Questo è il simbolo di attenzione per la sicurezza. Quando è presente sulla macchina o sul manuale, fare attenzione al potenziale pericolo di infortuni.

Osservare le precauzioni ed eseguire le operazioni consigliate per la sicurezza.

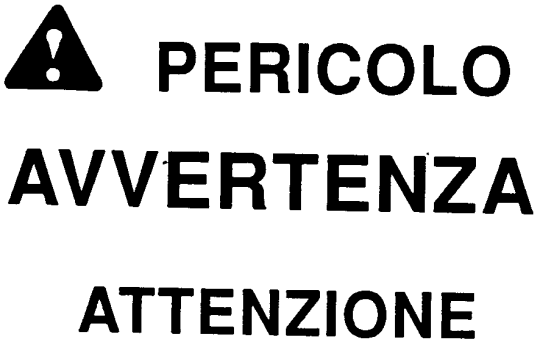
T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -39-29SEP98-1/1

Conoscere la terminologia dei segnali

Con il simbolo di sicurezza vengono usate delle parole di segnalazione—PERICOLO, AVVERIMENTO o ATTENZIONE—. La parola PERICOLO indica le situazioni più rischiose.

I simboli di PERICOLO o AVVERTIMENTO sono situati vicino alle zone pericolose. Le precauzioni generiche vengono identificate con i simboli di ATTENZIONE. La scritta ATTENZIONE in questo manuale richiama inoltre l'attenzione sui messaggi di sicurezza.



TS187 —39—30SEP88

DX,SIGNAL -39-03MAR93-1/1

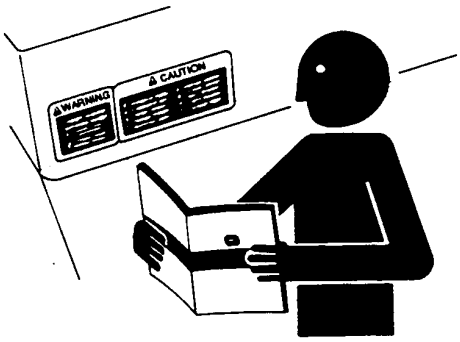
Attenersi alle istruzioni di sicurezza

Leggere con attenzione tutti i messaggi di sicurezza riportati nel manuale e nei segnali di sicurezza applicati sulla macchina. Mantenere i segnali di sicurezza in buone condizioni. Rimpiazzare eventuali segnali di sicurezza mancanti o danneggiati. Accertarsi che i nuovi componenti delle attrezzature e i ricambi per la riparazione siano completi dei segnali di sicurezza correnti. I segnali di sicurezza di ricambio sono disponibili presso il concessionario John Deere.

I ricambi ed i componenti reperiti presso altri fornitori possono contenere ulteriori informazioni di sicurezza, non riprodotte in questo manuale dell'operatore.

Imparare ad utilizzare correttamente la macchina ed i comandi. Non consentire l'uso da parte di persone non addestrate.

Mantenere la macchina in condizioni operative corrette. Ogni modifica apportata senza autorizzazione può compromettere il funzionamento e/o la sicurezza della macchina e ridurne la durata.



TS201 —UN—15APR13

Se non si comprende una parte di questo manuale e si necessita assistenza, rivolgersi al concessionario John Deere.

DX,READ -39-16JUN09-1/1

Abituarsi a lavorare in sicurezza

Prima di iniziare il lavoro imparare le procedure di manutenzione. Mantenere la zona pulita ed asciutta.

Non eseguire lubrificazioni, riparazioni o regolazioni con la macchina in movimento. Tenere mani, piedi ed abiti lontani da parti in movimento. Disinserire tutti gli organi di trasmissione del moto ed azionare i comandi per scaricare la pressione. Abbassare le attrezzature a terra. Arrestare il motore. Togliere la chiave di accensione. Lasciare raffreddare la macchina.

Sostenere in sicurezza qualsiasi elemento della macchina che debba essere sollevato per manutenzione.

Mantenere tutte le parti in buone condizioni e correttamente installate. Riparare immediatamente i danni. Sostituire le parti consumate o rotte. Rimuovere gli accumuli di grasso, olio o detriti.

Sui mezzi semoventi, prima di effettuare regolazioni relative all'impianto elettrico o saldature sulla macchina, scollegare il cavo di massa (−) dalla batteria.

Sulle attrezzature trainate, prima di intervenire sui componenti elettrici o effettuare saldature sulla macchina, scollegare i cavi elettrici dal trattore.

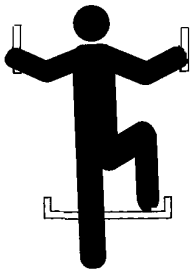
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -39-17FEB99-1/1

Uso corretto del predellino e dei corrimano

Per prevenire le cadute, rivolgersi verso la macchina quando si sale e si scende. Mantenere un appoggio su 3 punti mediante il predellino i sostegni e i corrimano.

Fare estremamente attenzione quando fango, neve o umidità creano condizioni sdrucciolevoli. Mantenere il predellino pulito e privo di olio o grasso. Non saltare mai quando si esce dalla macchina. Non salire o scendere mai da un veicolo in movimento.



T133468 —UN—15APR13

DX,WW,MOUNT -39-12OCT11-1/1

Uso sicuro di componenti elettronici e staffe

Una caduta durante l'installazione o la rimozione di componenti elettronici montati sull'attrezzatura può provocare gravi infortuni. Usare una scaletta o una piattaforma per raggiungere comodamente ogni posizione di montaggio. Utilizzare sostegni sicuri e stabili per le mani e per i piedi. Non installare né rimuovere i componenti in caso di pioggia o ghiaccio.

In caso di installazione di una stazione base RTK su una torretta o una struttura alta impiegare un operaio arrampicatore certificato.

Impiegare le tecniche di sollevamento corrette e indossare i dispositivi di protezione adeguati in caso di installazione o manutenzione di un ricevitore GPS su un'attrezzatura. L'antenna è pesante e può essere difficile da maneggiare. È richiesto l'impiego di due persone se i punti di montaggio non sono accessibili da terra o da una piattaforma di servizio.

TS249 —UN—23AUG88

DX,WW,RECEIVER -39-24AUG10-1/1

Display GreenStar™ 2 2600 e GreenStar™ 3 2630

⚠ ATTENZIONE: Durante la circolazione su strade pubbliche tenere sempre il display GS 2600-2630 (A) in posizione ripiegata (I).

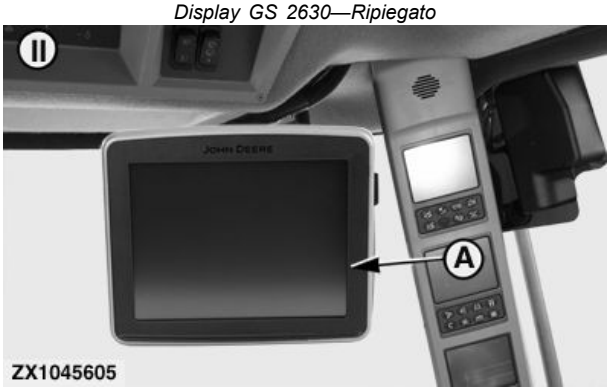
Il display GS 2600-2630 è situato in cabina, sul montante d'angolo anteriore destro. Il display permette all'operatore di visualizzare informazioni istantanee del sistema dal posto di guida durante il funzionamento della trincia semovente; inoltre, permette di modificare le impostazioni del sistema.

NOTA: La posizione del display non può essere regolata sul relativo supporto.

A—Display GreenStar™ 3 2630 II— Posizione abbassata
I— Posizione ripiegata

ZX1045604 —UN—14DEC11

Display GS 2630—Ripiegato



ZX1045605 —UN—14DEC11

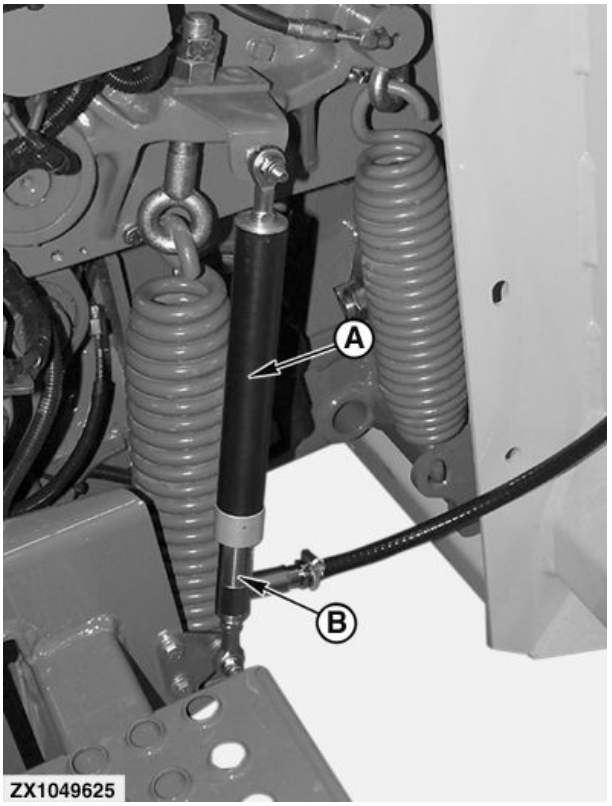
Display GS 2630—Abbassato

OUCC020,00025A9 -39-28MAR12-1/1

Potenziometro dei rulli di alimentazione

Il potenziometro dei rulli di alimentazione (A) è situato sul lato destro del rotore di taglio e collegato al rullo di alimentazione superiore anteriore. La differenza di grossezza del prodotto che fluisce tra i rulli di alimentazione viene registrata dall'asta del pistone (B). Il potenziometro dei rulli di alimentazione converte il movimento dell'asta del pistone in un impulso elettronico che corrisponde alla potenzialità produttiva della macchina.

A—Potenziometro dei rulli di alimentazione B—Asta del pistone

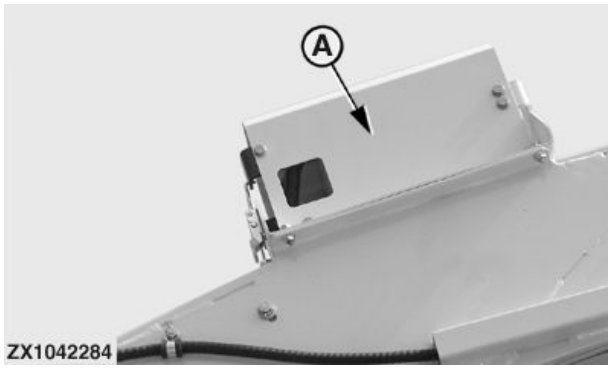


ZX1049625 —UN—30MAR12

OUCC020,00025AA -39-28MAR12-1/1

Sensore HarvestLab™

Il sensore HarvestLab™ (A) è situato in cima al tubo di lancio. Il sensore misura costantemente l'umidità del prodotto nonché di altri componenti se le necessarie curve dei componenti sono caricate nel sensore.



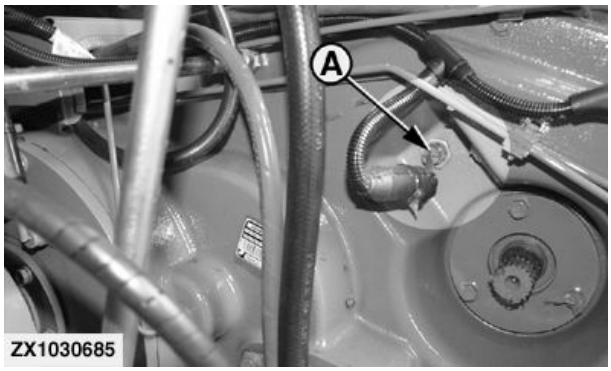
ZX1042284 —UN—12SEP08

OUCC020,00025AB -39-25MAY12-1/1

Sensore di velocità dei rulli di alimentazione

Il sensore di velocità (A) è situato sulla trasmissione IV LOC. Misura la velocità di rotazione dei rulli di alimentazione per consentire il calcolo della resa.

A—Sensore di velocità dei rulli di alimentazione



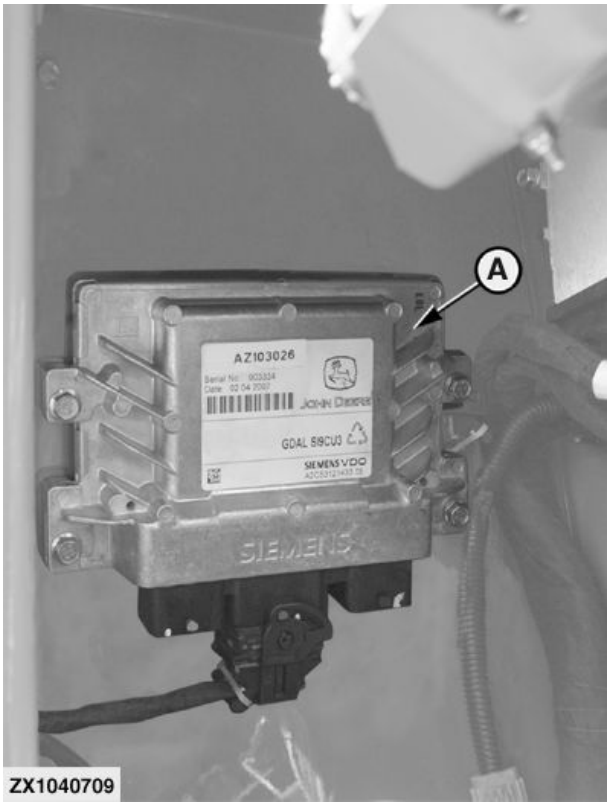
ZX1030685 —UN—26SEP02

OUCC020,00025A6 -39-27MAR12-1/1

Unità di comando

L'unità di comando (A) è situata sinistra del centro di carico. Permette di calcolare i dati visualizzati sul display GS 2600-2630.

A—Unità di comando



ZX1040709 —UN—16AUG07

OUCC020,00025AC -39-28MAR12-1/1

Stampante integrata (opzionale)

Sul quadro comandi superiore si può installare una stampante speciale a matrice di punti (A).

È così possibile stampare il totale relativo al carico, al campo, all'azienda e al prodotto visualizzati.

IMPORTANTE: Accertarsi che la stampante sia correttamente implementata nel sistema GreenStar™ — Trincia semovente (vedere Configurazione della stampante integrata (opzionale) nella sezione Uso del sistema GreenStar™ — Trincia semovente).

A—Stampante a matrice di punti

ZX1041078 —UN—06SEP07

OUCC020,00025A8 -39-26MAY12-1/1

Leggere attentamente

IMPORTANTE: È importante seguire scrupolosamente le corrette linee guida per l'uso del display touch screen 2600-2630. Non toccare mai il touch screen con oggetti più duri o più appuntiti della punta del dito (come penne, matite od oggetti di metallo). Una forte pressione può inoltre danneggiare i componenti sottostanti ed annullare la garanzia del touch screen. Una pressione non forte ma esercitata continuativamente può diminuire la funzionalità del touch screen. Durante la stagione morta, il display 2600-2630 deve essere conservato in un luogo a temperatura ambiente e nel relativo imballaggio d'origine, accertandosi che non vi siano altri oggetti che possano entrare a contatto con la superficie del touch screen.

NOTA: Non esiste un interruttore di attivazione e disattivazione del display. L'alimentazione viene fornita quando si attiva l'accensione.

Il display 2600-2630 viene impiegato in prevalenza come interfaccia operatore per applicazioni di monitoraggio, guida e documentazione.

Il punto di navigazione del display 2600-2630 è il touch screen, che consente all'operatore di immettere informazioni mediante tasti a schermo.

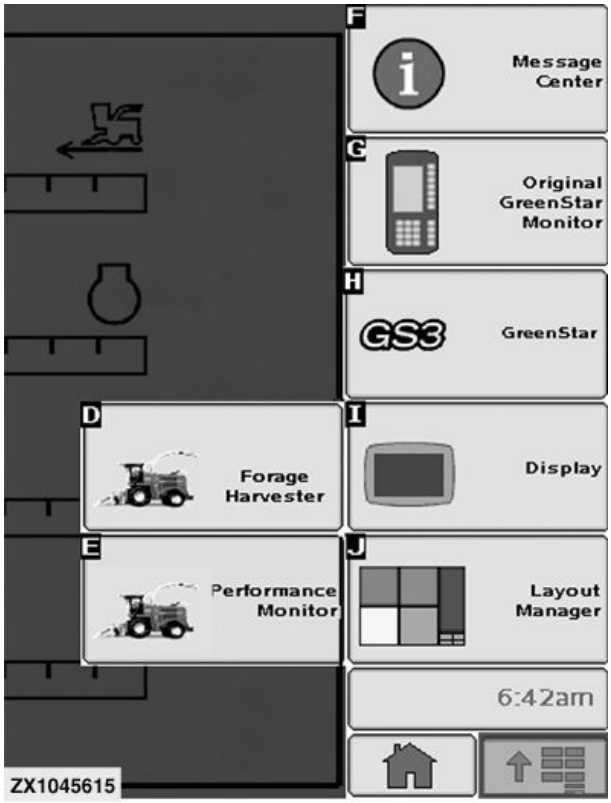
I tasti programmabili e le icone, la navigazione del display, le impostazioni del display e il suo layout sono esposti nel manuale dell'operatore del display GS2 o GS3. Il presente manuale dell'operatore riporta tutte le informazioni necessarie per l'uso specifico della sola applicazione del sistema GreenStar™ — Trincia semovente.

Prima di attivare il sistema GreenStar™ — Trincia semovente:

1. Definire correttamente il prodotto in fase di raccolta e configurare la documentazione.

   IMPORTANTE: Per definire correttamente il prodotto in fase di raccolta e configurare la documentazione (opzionale), selezionare il pulsante GreenStar 2 o 3 Pro e consultare le istruzioni riportate nella sezione Harvest/Harvest Monitor del manuale dell'operatore del display GS2 o GS3.

2. Premere il pulsante trincia semovente per attivare il sistema GreenStar™ — Trincia semovente. Viene visualizzata la schermata principale (vedere GreenStar™ Trincia semovente — Schermata principale in questa sezione).



ZX1045615 —UN—14DEC11

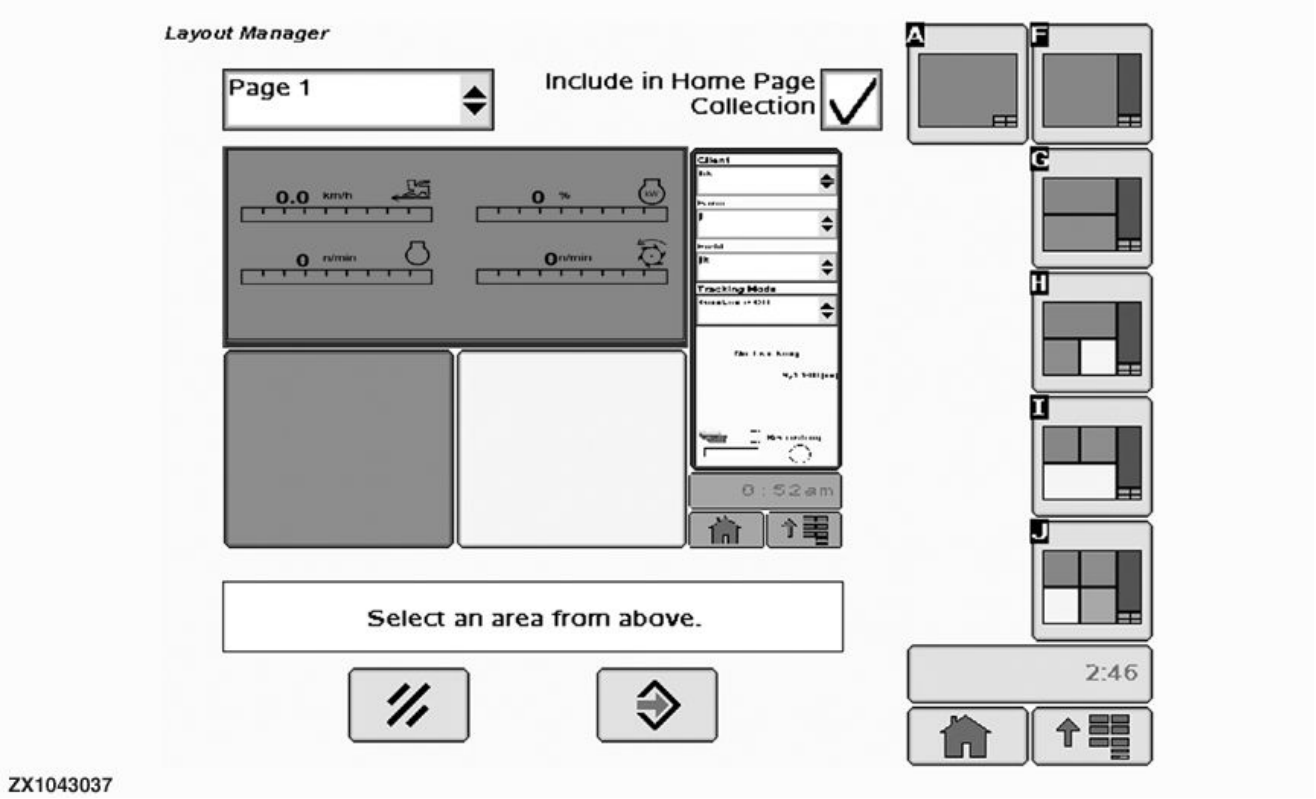
ZX1040726 —UN—13SEP07

Pulsante trincia semovente

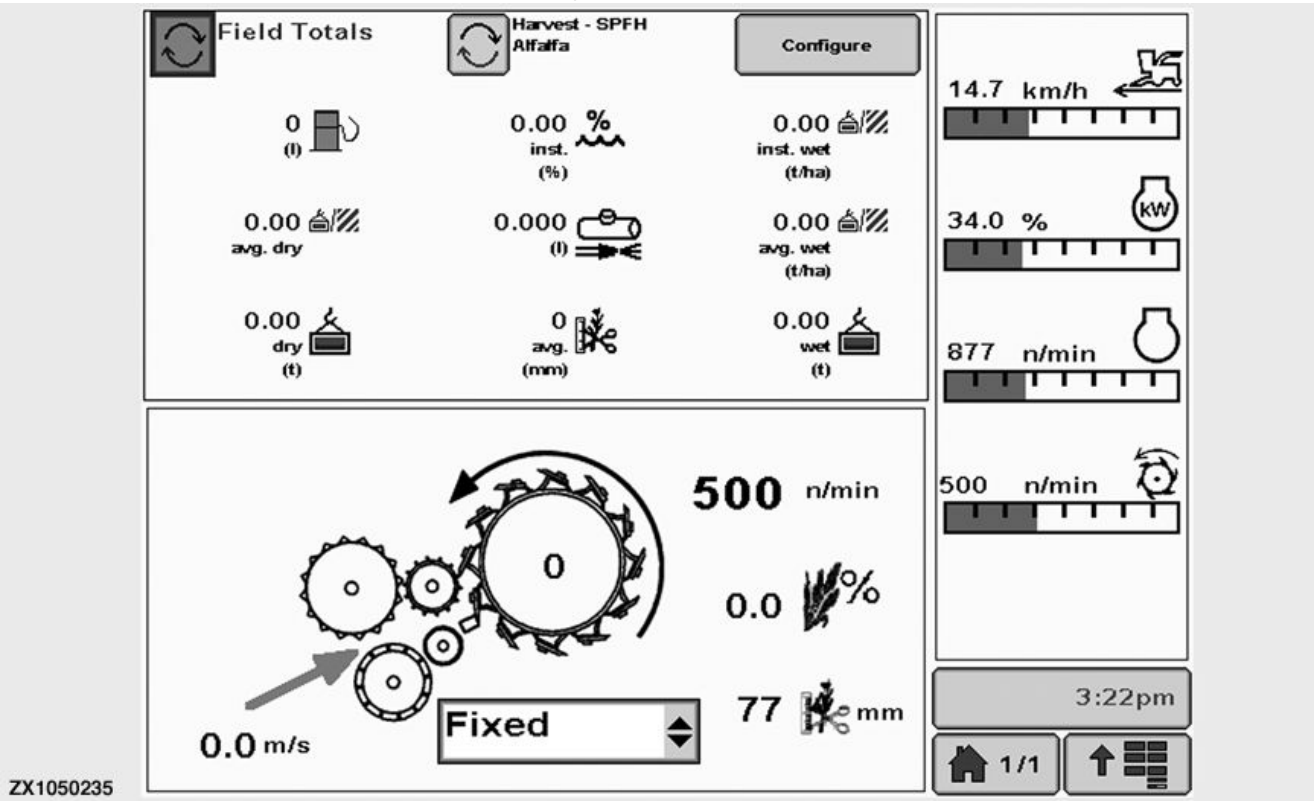
ZX1045154 —UN—19AUG11

Pulsante GreenStar 3 Pro

Continua alla pagina seguente



Esempio di schermata divisa



L'applicazione del sistema GreenStar™ — Trincia semovente supporta la funzionalità della schermata divisa. Premere il pulsante Gestione layout e consultare

Continua alla pagina seguente

il manuale dell'operatore del display GS2 o GS3 e impostare la configurazione della schermata divisa.

OUCC002,0003A28 -39-01JUN12-3/3

Operazioni preliminari

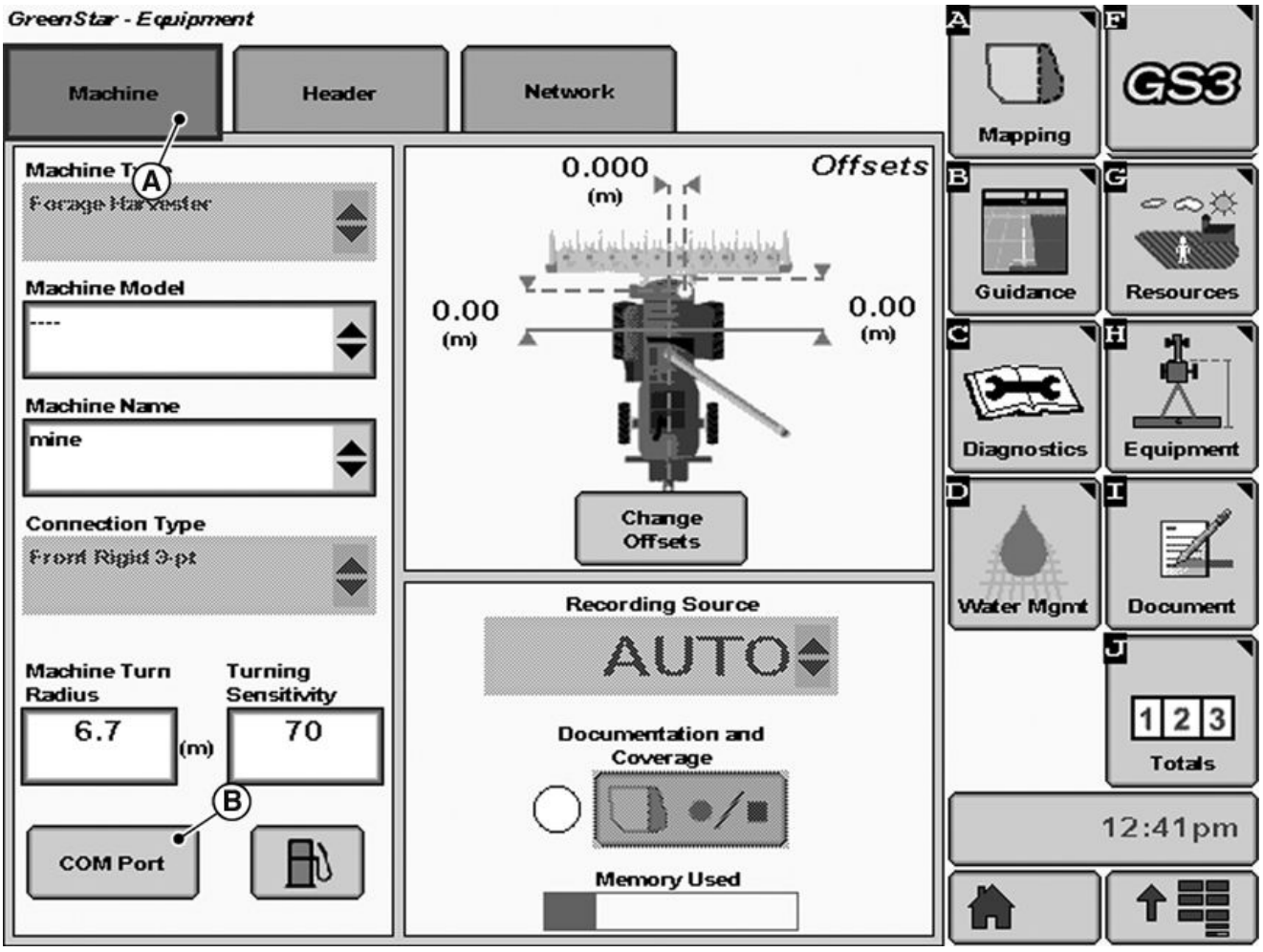
Benché il sistema sia stato sviluppato per offrire le funzionalità più avanzate nel campo del monitoraggio della resa, può garantire risultati ottimali unicamente se il prodotto è stato correttamente preparato per la raccolta.

Per la massima accuratezza del sistema, tenere la quantità di prodotto passante attraverso la macchina il più possibile alta e uniforme. Pertanto, se ne consiglia l'uso con l'erba da foraggio per creare un'andana di forma regolare. Evitare inoltre velocità di spostamento irregolari.

Tenere sempre presente che meno prodotto passa attraverso la trincia semovente, minore sarà la precisione del monitoraggio della resa.

OUCC002,0003A49 -39-13JUN12-1/1

Configurazione della stampante integrata (opzionale)



A—Scheda Macchina **B—Tasto Porta COM**

Se il sistema ne è dotato, accertarsi che la stampante sia correttamente implementata nel sistema GreenStar™ Trincia semovente. Procedere come segue:

1. Dalla schermata principale di GreenStar™ GS2 o GS3, premere il pulsante GreenStar 2 o 3 Pro e selezionare la scheda Macchina (A).
2. Premere il tasto Porta COM (B).

NOTA: se il tasto porta COM (B) appare disattivato, interrompere la registrazione di documentazione e copertura disinnestando la frizione principale.

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0003A29 -39-04JUN12-1/3

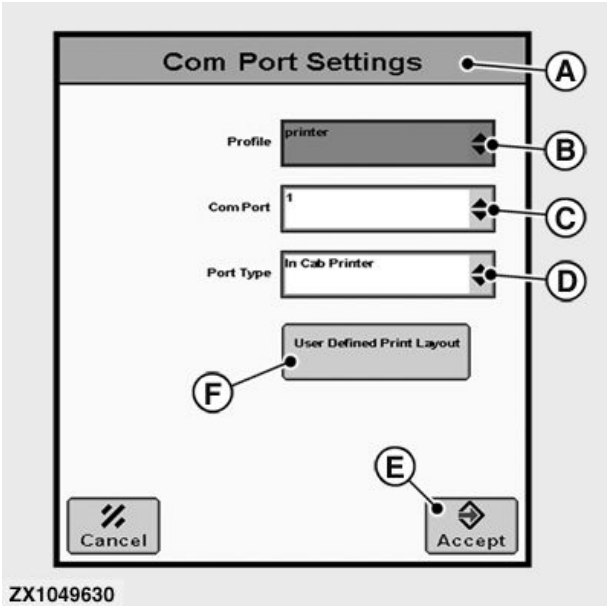
3. Viene visualizzata la schermata Impostazioni porta COM (A).
   a. Dal menu a discesa, assegnare **Stampante** al **Profilo** (B), come mostrato.
   b. Dal menu a discesa, assegnare **1** a **Porta Com** (C), come mostrato.

IMPORTANTE: Assegnare sempre la porta COM 1 alla stampante.

   c. Dal menu a discesa, assegnare **Stampante nella cabina** al **Tipo di porta** (D), come mostrato.
4. Premere il tasto Accetta (E) per confermare l'assegnazione.

NOTA: Il tasto Layout stampante definito dall'utente (F) viene visualizzato unicamente se è attivato Business Pack. Se necessario, rivolgersi al concessionario John Deere.

A—Schermata Impostazioni porta COM
B—Assegnazione del profilo
C—Tasto di registrazione di documentazione e copertura
D—Assegnazione del tipo di porta
E—Tasto Accetta
F—Tasto Layout stampante definito dall'utente



ZX1049630 —UN—01JUN12

OUCC002,0003A29 -39-04JUN12-2/3

5. La stampante (A) è pronta per l'uso. Premere il tasto di alimentazione carta (B) per provare la stampante.

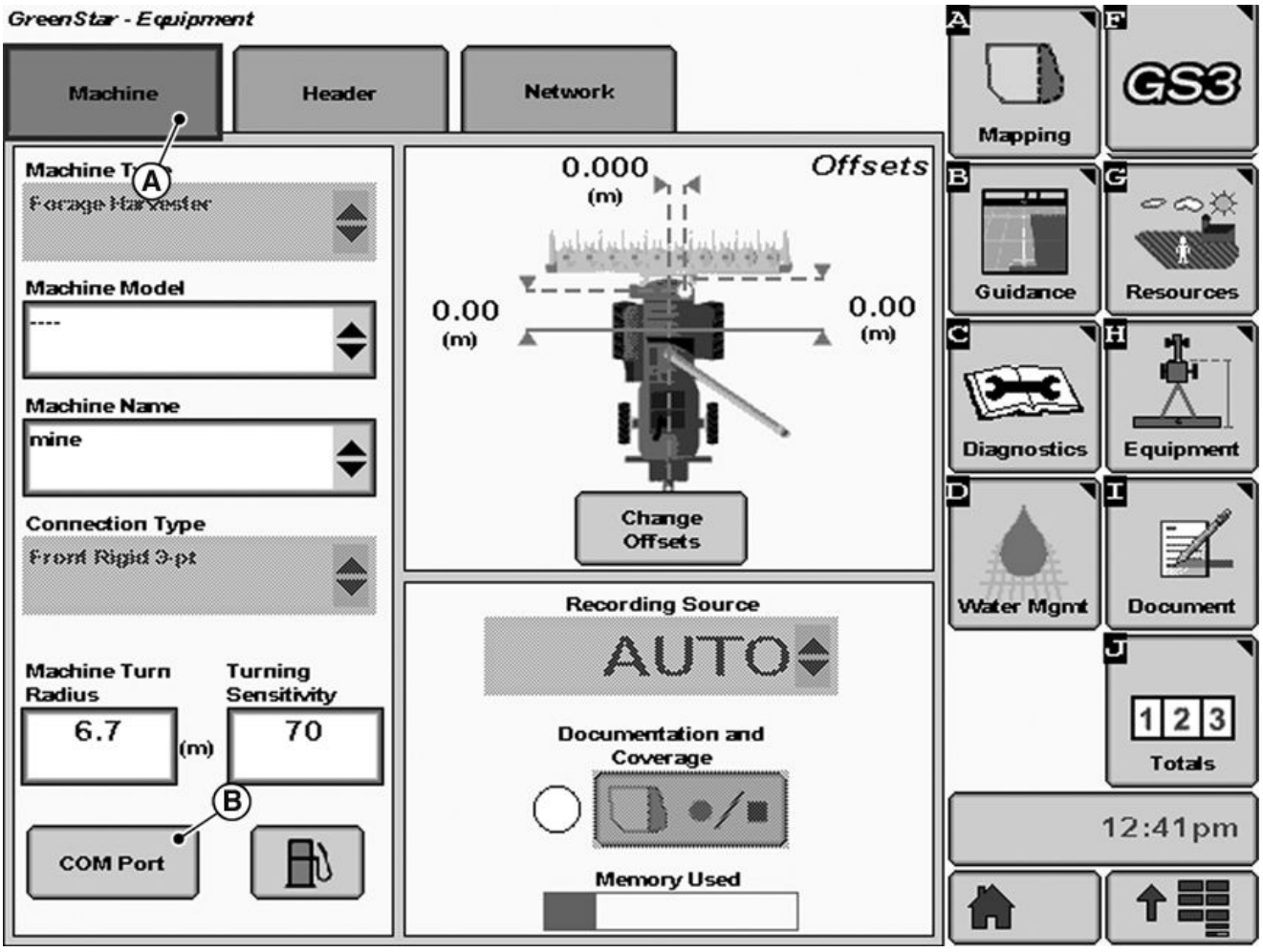
IMPORTANTE: Se il test della stampante non ha esito positivo, rivolgersi al concessionario John Deere.

A—Stampante
B—Tasto di alimentazione carta

ZX1049631 —UN—02APR12

OUCC002,0003A29 -39-04JUN12-3/3

Configurazione del dispositivo di dosaggio inoculazione (opzionale)



A—Scheda Macchina **B—Tasto porta COM**

Se il sistema ne è dotato, accertarsi che la stampante sia correttamente implementata nel sistema GreenStar™ Trincia semovente. Procedere come segue:

1. Dalla schermata principale di GreenStar™ GS2 o GS3, premere il pulsante GreenStar 2 o 3 Pro e selezionare la scheda Macchina (A).
2. Premere il tasto Porta COM (B).

NOTA: se il tasto porta COM (B) appare disattivato, interrompere la registrazione di documentazione e copertura disinnestando la frizione principale.

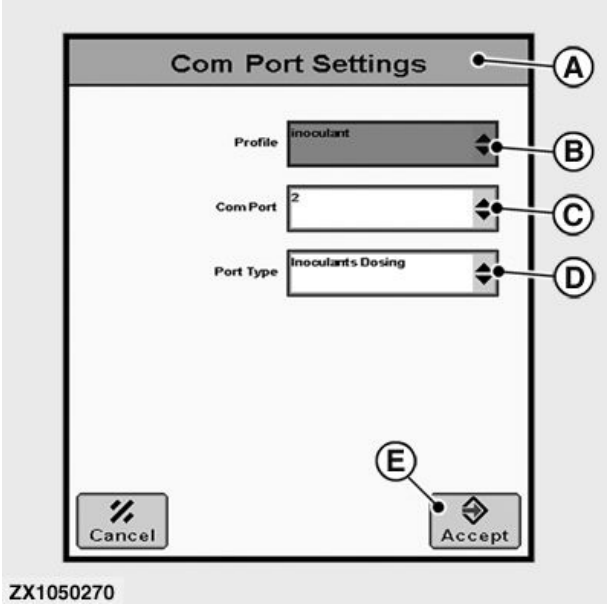
Continua alla pagina seguente

3. Viene visualizzata la schermata Impostazioni porta COM (A).
   a. Dal menu a discesa, assegnare **Inoculazione** al **Profilo** (B), come mostrato.
   b. Dal menu a discesa, assegnare **2** a **Porta Com** (C), come mostrato.

IMPORTANTE: Assegnare sempre la porta COM 1 alla stampante, se il sistema ne è dotato.

   c. Dal menu a discesa, assegnare **Dosaggio inoculazione** al **Tipo di porta** (D), come mostrato.
4. Premere il tasto Accetta (E) per confermare l'assegnazione.

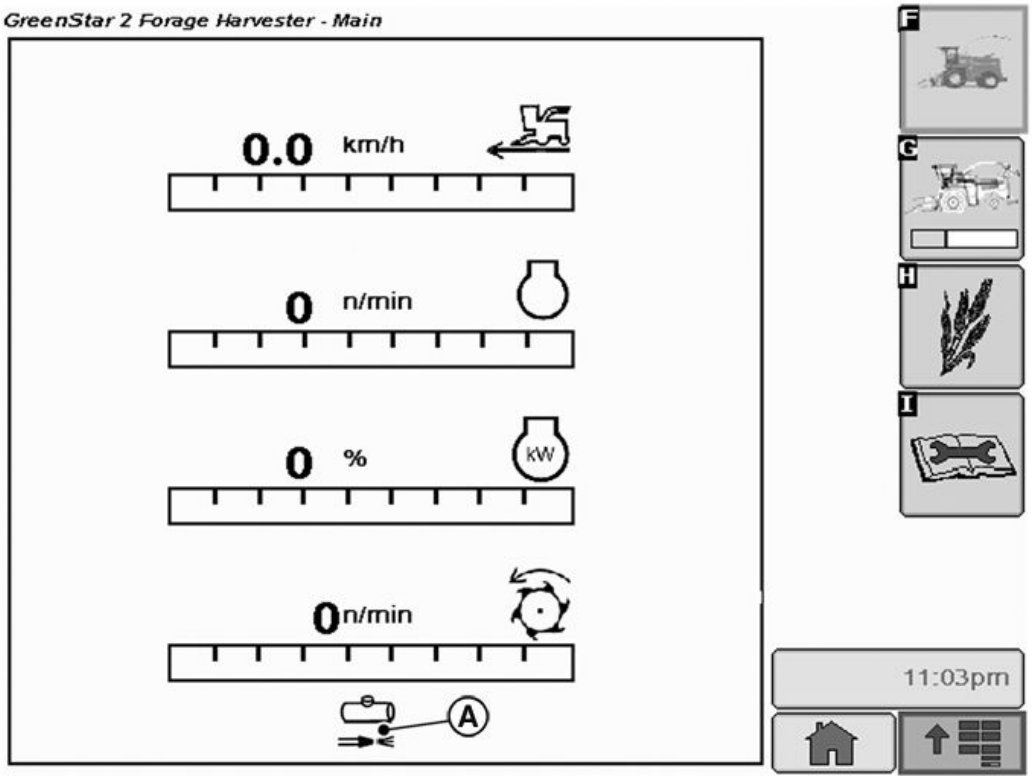
A—Schermata Impostazioni porta COM
B—Assegnazione del profilo
C—Assegnazione della porta Com
D—Assegnazione del tipo di porta
E—Tasto Accetta



ZX1050270 —UN—01JUN12

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0003A2A -39-04JUN12-2/3



ZX1050271

ZX1050271 —UN—08JUN12

A—Ugello—stato di dosaggio inoculazione

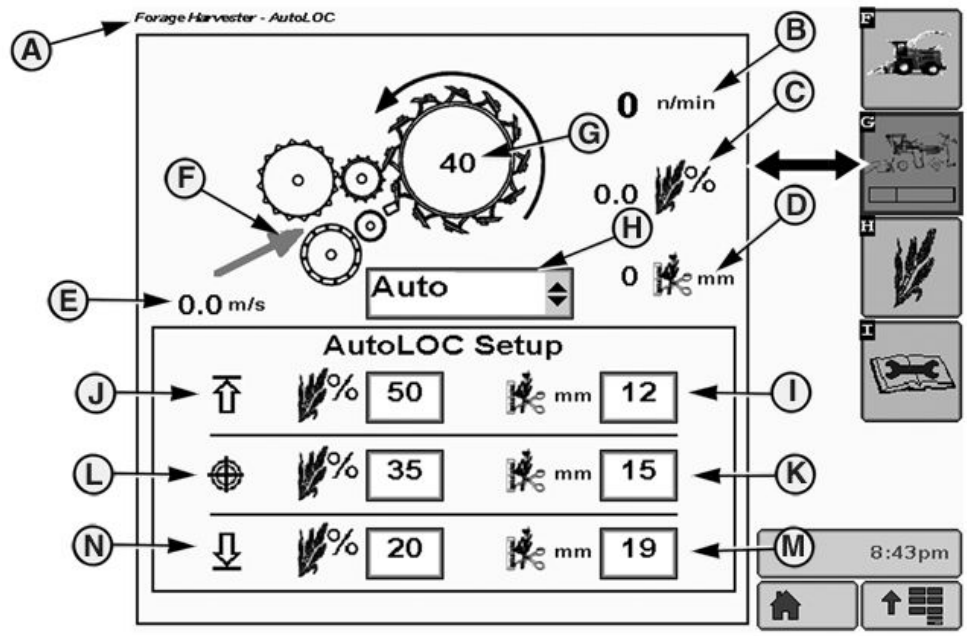
5. Verificare che nella schermata principale di GreenStar Trincia semovente sia visualizzato l'ugello (A)—stato di dosaggio del dispositivo: Dispositivo rilevato.

NOTA: consultare inoltre la sezione GreenStar™ Trincia semovente—Schermata principale.

IMPORTANTE: Se il test del dispositivo di dosaggio inoculazione non ha esito positivo, rivolgersi al concessionario John Deere.

OUCC002,0003A2A -39-04JUN12-3/3

GreenStar™ Trincia semovente—AutoLOC (opzionale)



ZX1050228

ZX1050228 —UN—28MAY12

A—Schermata Trincia semovente—AutoLOC
B—Velocità del rotore di taglio
C—Livello di umidità-percentuale di umidità
D—Lunghezza di taglio effettiva (mm)
E—Velocità del flusso di prodotto
F—Direzione del flusso di prodotto
G—Numero di coltelli del rotore di taglio
H—Tasto modalità AUTOMATICA-FISSA
I— LOC max. (mm)
J— Umidità-Percentuale di umidità max. (%)
K—LOC ottimale (mm)
L— Umidità-Percentuale di umidità ottimale (%)
M—LOC min. (mm)
N—Umidità-Percentuale di umidità min. (%)

Nella schermata Trincia semovente—AutoLOC (A) sono visualizzate le seguenti informazioni:

- Velocità rotore di taglio (B).
- Livello effettivo (C) di umidità o di percentuale di umidità nel prodotto a seconda dell'impostazione della sorgente fissa o rilevata—se la macchina è dotata del sensore HarvesLab™.
- Lunghezza di taglio effettiva (D).
- Velocità del flusso di prodotto (E).

  NOTA: Direzione del flusso di prodotto indicato dalla freccia (F).

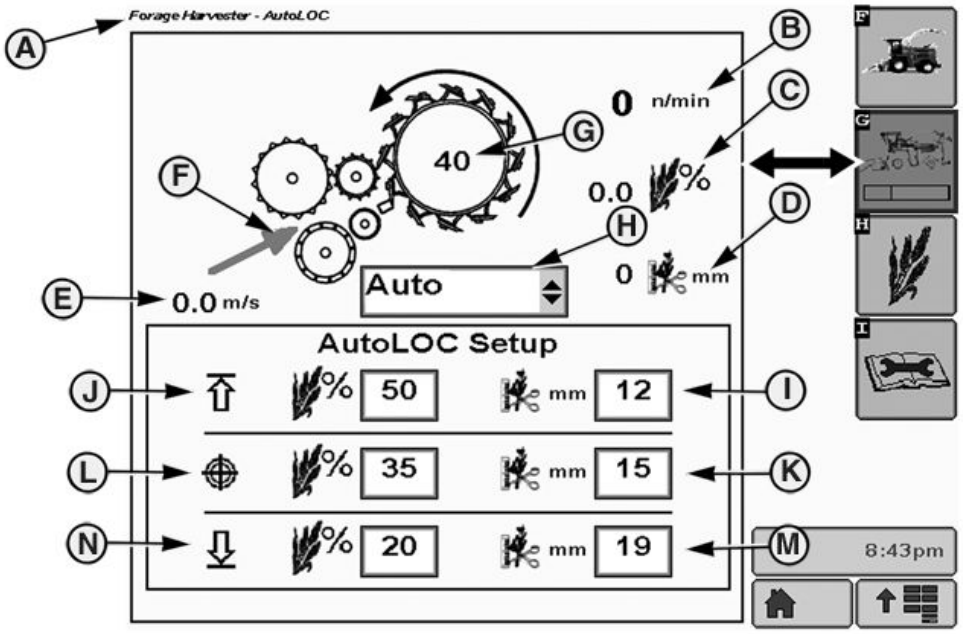
- Numero di coltelli del rotore di taglio installati (G).

  NOTA: il numero di coltelli è memorizzato nell'indirizzo SPF 105 (vedere il manuale dell'operatore della trincia semovente).

La funzione AutoLOC può essere impostata in modalità lunghezza di taglio AUTOMATICA oppure FISSA. Premere il tasto (H) per passare dalla modalità AUTOMATICA a quella FISSA e viceversa.

Ciò permette di scegliere tra una regolazione della lunghezza di taglio determinata dal livello di umidità/percentuale di umidità nel prodotto (AUTOMATICA) oppure una regolazione determinata da un parametro inserito mediante l'interruttore IVLOC™ posto sul montante d'angolo e la manopola di inserimento dati (FISSA).

Continua alla pagina seguente



ZX1050228

ZX1050228 —UN—28MAY12

A—Schermata Trincia semovente—AutoLOC
B—Velocità del rotore di taglio
C—Livello di umidità-percentuale di umidità
D—Lunghezza di taglio effettiva (mm)
E—Velocità del flusso di prodotto
F—Direzione del flusso di prodotto
G—Numero di coltelli del rotore di taglio
H—Tasto modalità AUTOMATICA-FISSA
I— LOC max. (mm)
J—Umidità-Percentuale di umidità max. (%)
K—LOC ottimale (mm)
L—Umidità-Percentuale di umidità ottimale (%)
M—LOC min. (mm)
N—Umidità-Percentuale di umidità min. (%)

Modalità lunghezza di taglio FISSA:

La lunghezza di taglio è regolata secondo quanto descritto in Display di trasmissione lunghezza di taglio con variatore di velocità (IVLOC™) nel manuale dell'operatore della trincia semovente. In questa modalità, il display 2600-2630 non permette di modificare la lunghezza di taglio.

Modalità lunghezza di taglio AUTOMATICA:

Questa modalità consente di inserire i seguenti parametri:

- LOC massimo [mm] (I) rispetto al massimo grado di umidità [%] (J).
- LOC ottimale [mm] (K) rispetto al grado ottimale di umidità [%] (L).
- LOC minimo [mm] (M) rispetto al minimo grado di umidità [%] (N).

Utilizzando i valori desiderati e il numero dei coltelli installati sul rotore di taglio, il sistema comanda automaticamente la lunghezza di taglio.

IMPORTANTE: in modalità AUTOMATICA non è possibile modificare manualmente la lunghezza di taglio mediante l'interruttore IVLOC™ del montante d'angolo e la manopola di inserimento dati. La modalità FISSA deve essere selezionata per prima.

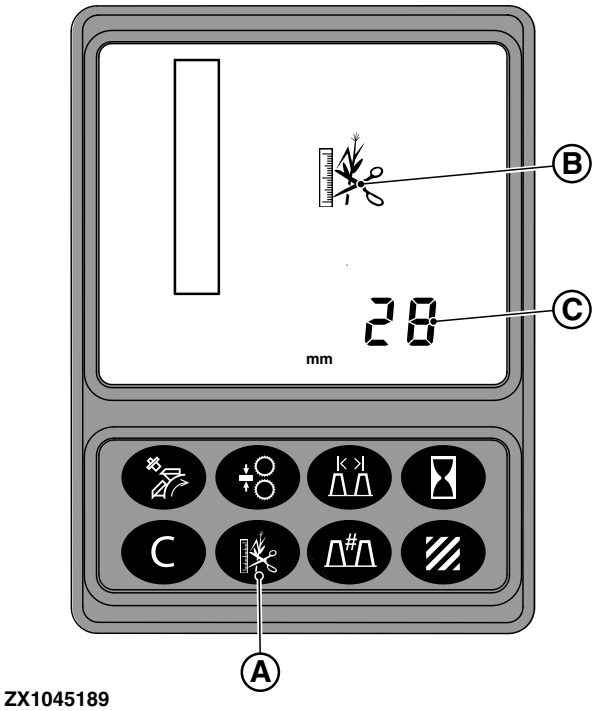
Continua alla pagina seguente

Quando il display 2600-2630 è disattivato, è comunque possibile selezionare le modalità lunghezza di taglio AUTOMATICA oppure FISSA tramite l'interruttore IVLOC™ del montante d'angolo e la manopola di immissione dati nel modo seguente:

1. Premere l'interruttore IVLOC™ (A) per almeno due secondi per attivare la modalità di visualizzazione IVLOC™.
2. Mentre l'icona IVLOC™ (B) e il dato IVLOC™ attuale sono visualizzati sulla riga del display digitale (C), utilizzare la manopola di comando (D) per cambiare l'impostazione del valore della LOC FISSA.
3. Per ripristinare la modalità AUTO LOC (LOC automatica), impostare il valore della LOC al minimo consentito, quindi continuare a ruotare la manopola di comando (D) in direzione MENO finché sulla riga (C) del display digitale compare AUTO.

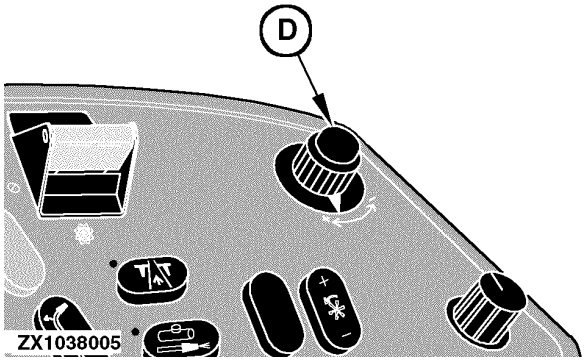
   Il sistema ripristina i parametri AUTO LOC più recenti inseriti quando il display 2600-2630 era attivato.

A—Interruttore IVLOC
B—Icona IVLOC
C—Riga del display digitale
D—Manopola di regolazione ingresso



ZX1045189

ZX1045189 —UN—12SEP11

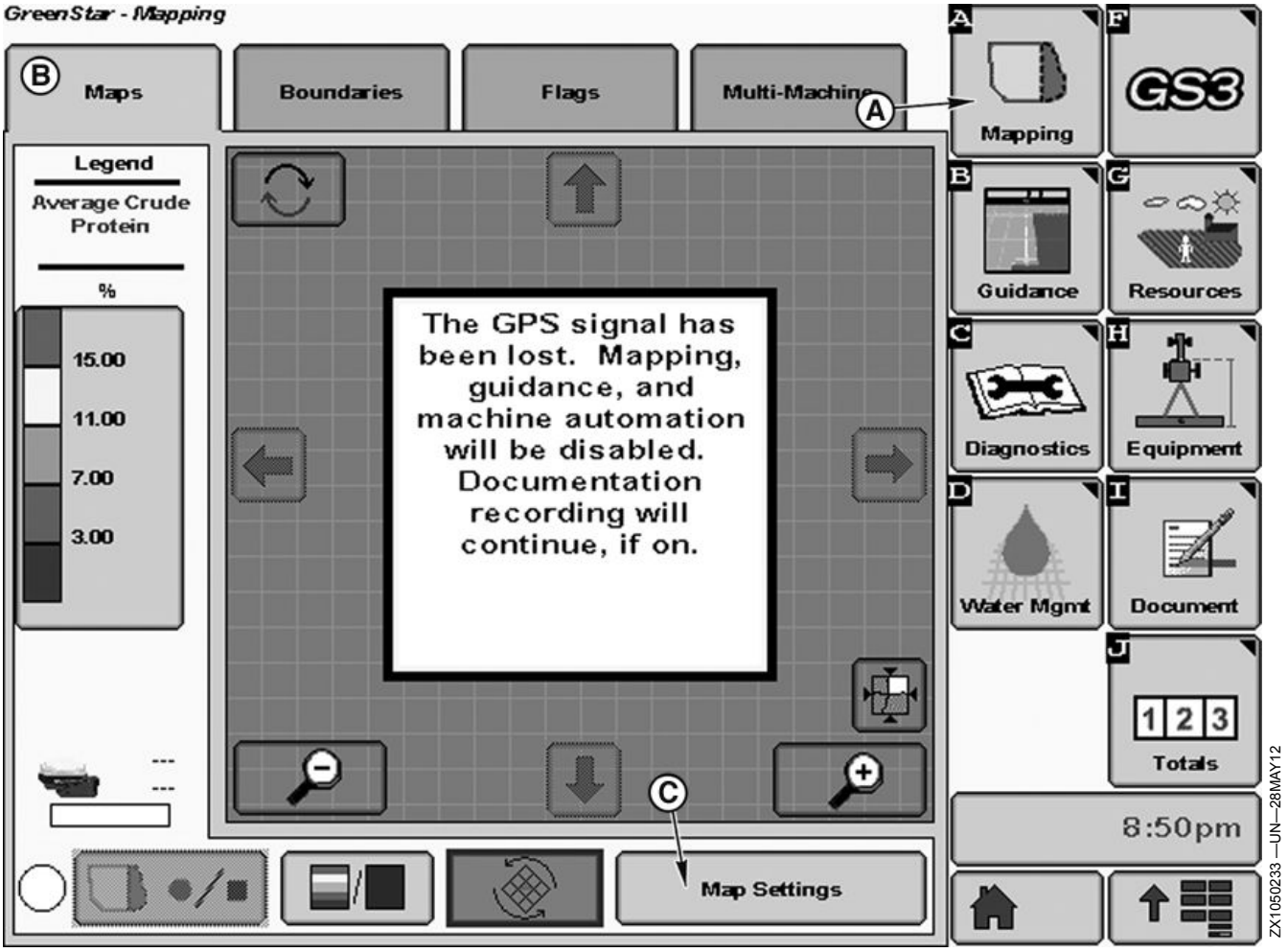


ZX1038005

ZX1038005 —UN—29SEP05

OUCC002,0003A2B -39-01JUN12-3/3

GreenStar™ Trincia semovente — Mappatura



A—Tasto Mappatura **B—Scheda Mappe** **C—Impostazioni mappa**

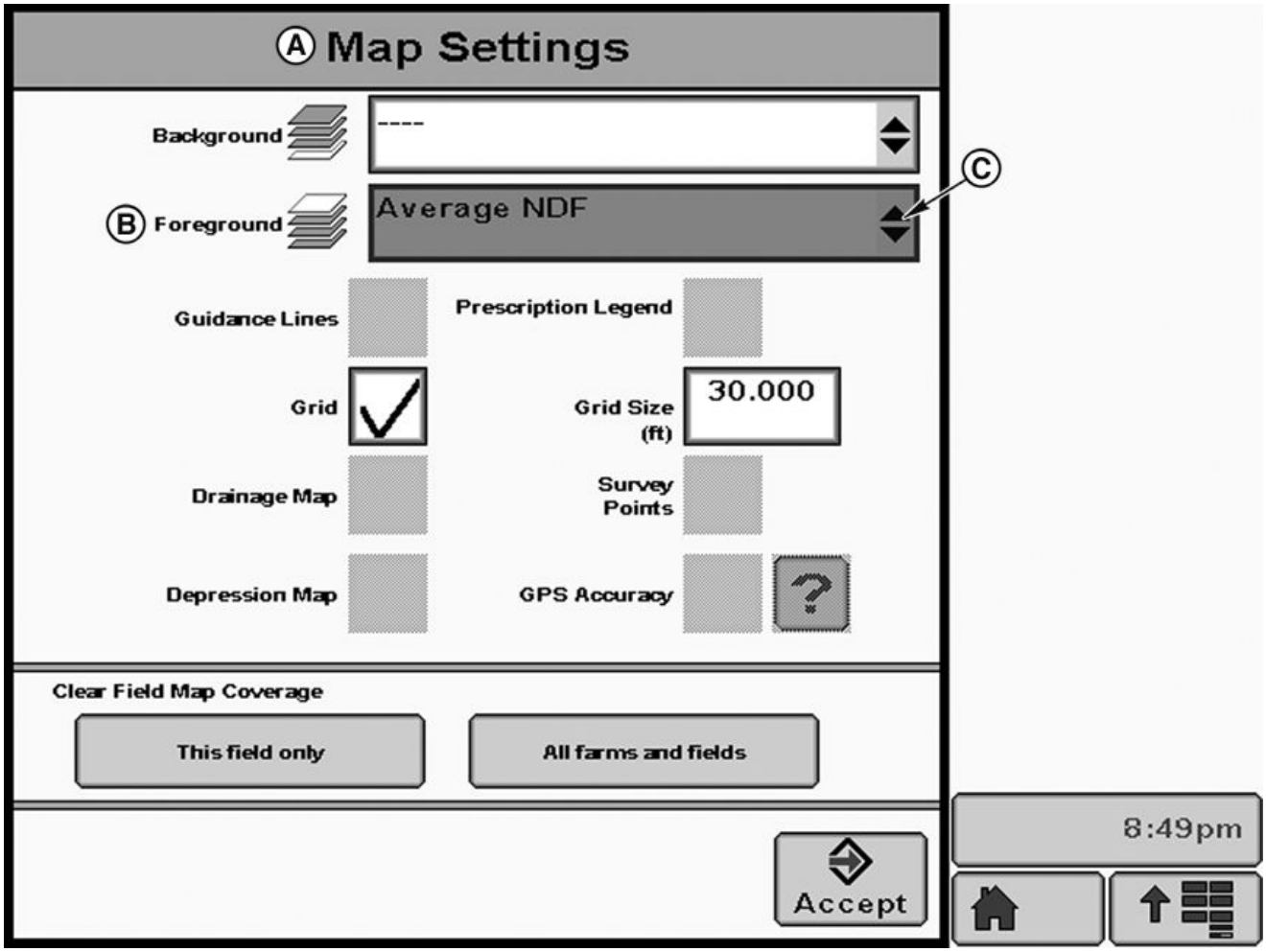
GreenStar™ Trincia semovente è compatibile con la funzionalità Mappatura del display GS2 o GS3 per visualizzare o configurare le mappe su schermo.

NOTA: per ulteriori informazioni sulla funzionalità di mappatura, consultare inoltre la sezione Informazioni generali su GreenStar nel manuale dell'operatore del display GS2 o GS3.

Dalla schermata principale di GreenStar™, premere il tasto Mappatura (A) per accedere alla scheda Mappe (B). Da questa schermata è possibile impostare la visualizzazione della copertura delle mappe premendo il tasto Impostazioni mappa (C).

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0003A2C -39-01JUN12-1/2



A—Pagina Impostazioni mappa **B—Livello primo piano** **C—Menu**

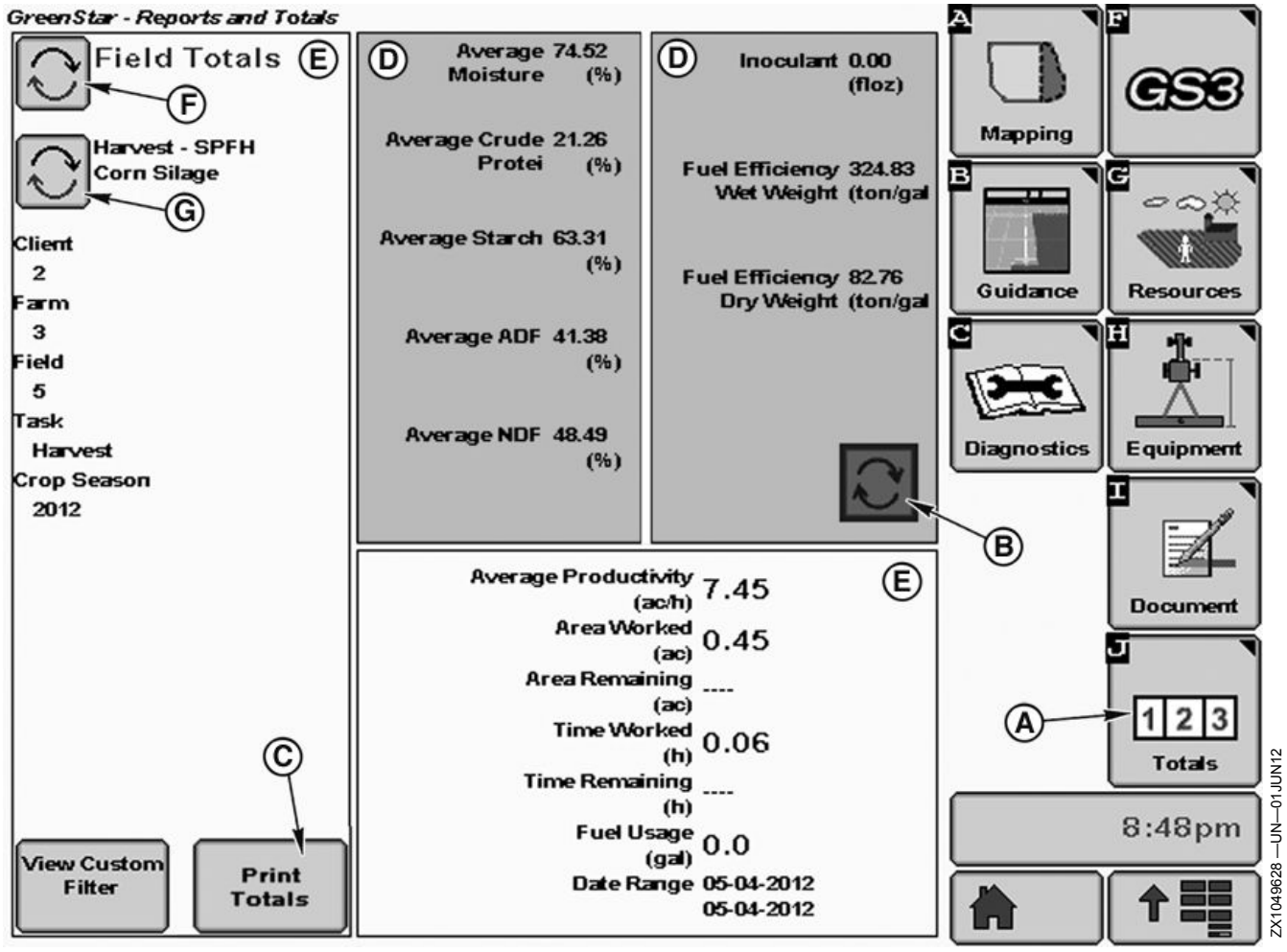
Viene visualizzata la pagina Impostazioni mappa (A). Selezionare le mappe in primo piano (B) desiderate dal menu a discesa (C):

- Marcatori
- Sola copertura
- Umidità
- Resa
- Lunghezza di taglio
- Inoculazione elevata
- Combustibile usato
- Proteina grezza media
- Amido grezzo
- FDA media (Fibra detergente acida)
- FDN media (Fibra detergente neutra)

NOTA: per ulteriori informazioni sulle Impostazioni mappa, consultare inoltre la sezione Informazioni generali su GreenStar nel manuale dell'operatore del display GS2 o GS3.

OUCC002,0003A2C -39-01JUN12-2/2

GreenStar™ Trincia semovente—Vista Totali



A—Tasto Totali
B—Tasto di commutazione
C—Tasto Stampa totali
D—Totali GreenStar™ Trincia semovente
E—Totali campo
F—Tasto Totali campo
G—Tasto Raccolta - SPFH

Premere il tasto Totali (A) per visualizzare la schermata GreenStar-Rapporti e totali.

Premere il tasto di commutazione (B) per cambiare la vista su inoculazione e componenti se le curve necessarie sono caricate nel sensore HarvestLab™. Se la macchina è dotata di una stampante integrata, è possibile stampare i totali campo (E) o i totali Raccolta - SPFH (D) dalla schermata principale del display GS2 o GS3.

IMPORTANTE: i totali visualizzati sono calcolati unicamente quando è attiva la documentazione. È possibile filtrare la visualizzazione dei totali. Consultare il manuale dell'operatore del display GS2 o GS3.

Il tasto Stampa totali (C) viene visualizzato solo se è installata e configurata l'opzione stampante integrata.

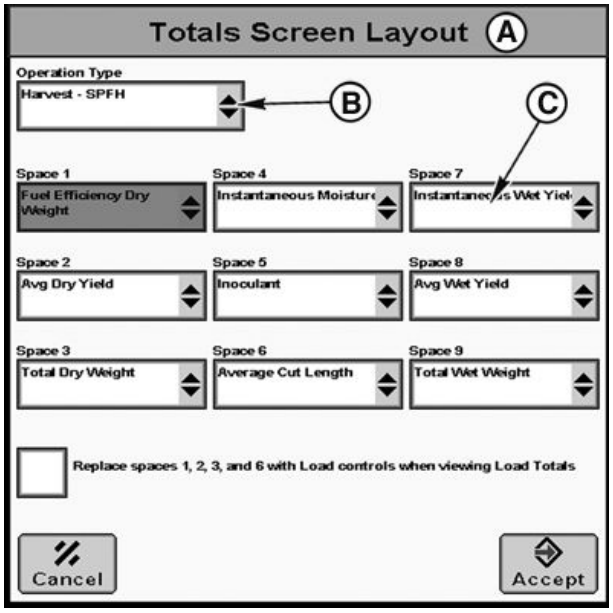
- Premere il tasto Stampa totali (C) per avviare il processo di stampa dei totali GreenStar™ Trincia semovente (D) e campo (E).
- Per modificare il layout della schermata dei totali, premere il tasto Totali campo o (F) o Raccolta - SPFH (G).

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0003A2D -39-01JUN12-1/2

Viene visualizzata la pagina Layout schermata totali (A). Disporre il layout totali del tipo di operazioni pertinenti (B) mediante la definizione spazio (C) desiderata del menu a discesa.

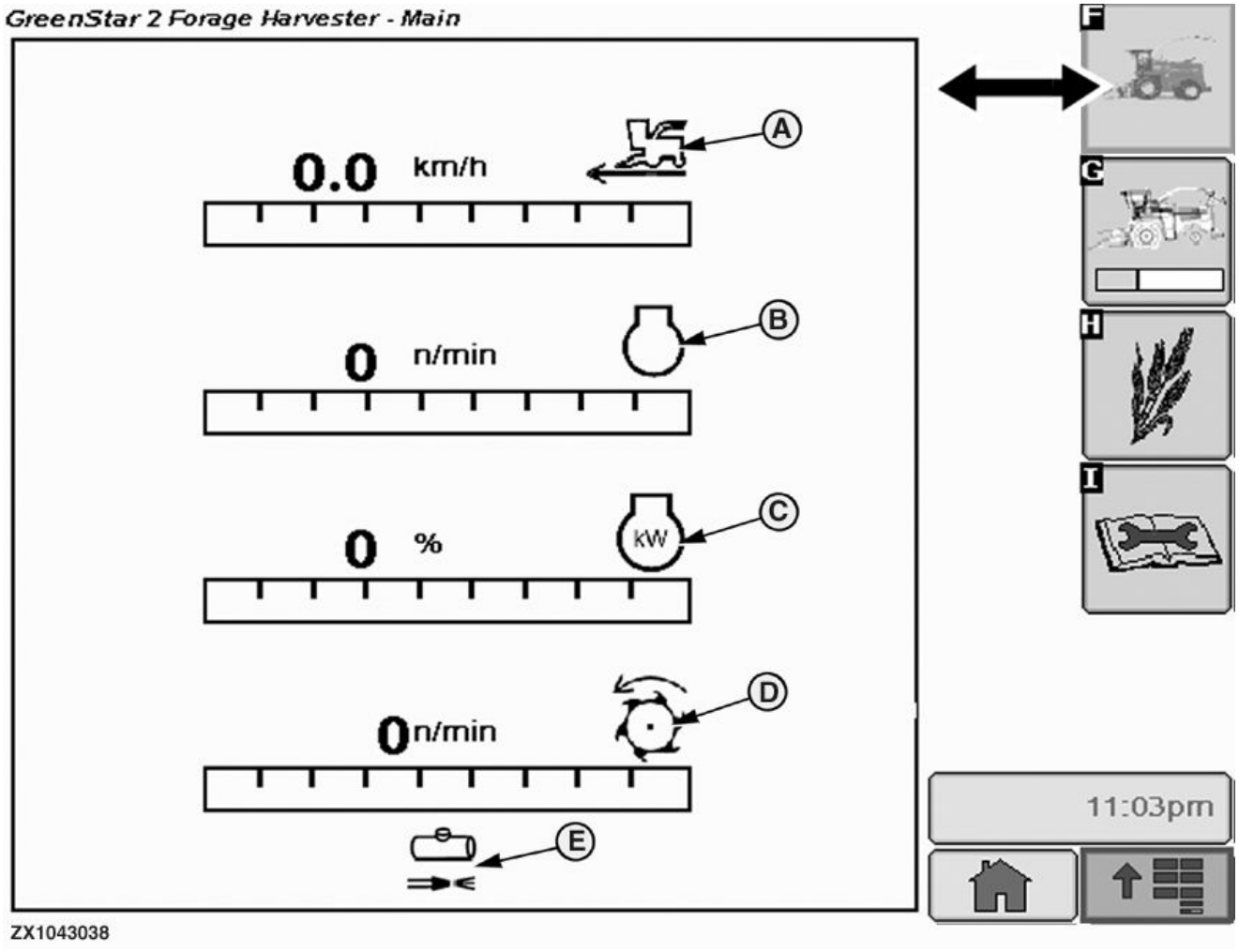
A—Layout schermata totali
B—Tipo di operazioni
C—Menu di definizione spazio



ZX1050236 —UN—01JUN12

OUCC002,0003A2D -39-01JUN12-2/2

GreenStar™ Trincia semovente—Schermata principale



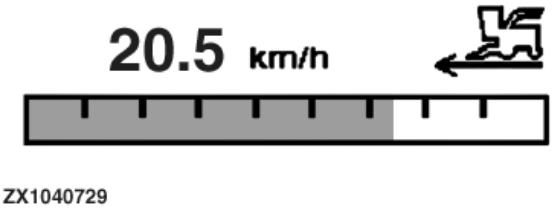
A—Velocità di spostamento macchina
B—Regime del motore
C—Carico motore
D—Velocità del rotore di taglio
E—Stato di dosaggio inoculazione

NOTA: La schermata principale della trincia semovente può variare in base al layout di pagina selezionato.

OUCC002,0003A2E -39-01JUN12-1/6

Velocità di spostamento macchina

Indica la velocità corrente del veicolo.

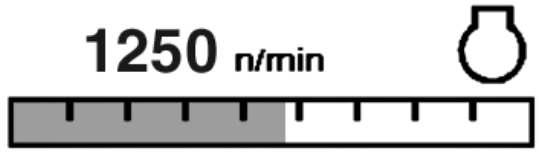


Continua alla pagina seguente

OUCC002,0003A2E -39-01JUN12-2/6

Regime del motore

Indica il regime del motore corrente.



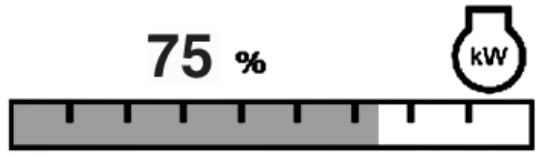
ZX1040730

ZX1040730 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -39-01JUN12-3/6

Carico motore

Indica il fattore di carico corrente del motore in percentuale.



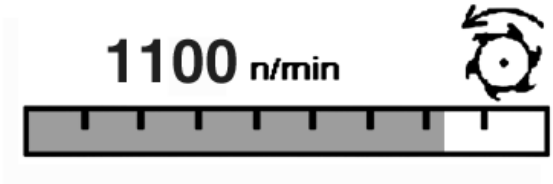
ZX1040731

ZX1040731 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -39-01JUN12-4/6

Velocità del rotore di taglio

Indica la velocità corrente del rotore di taglio.



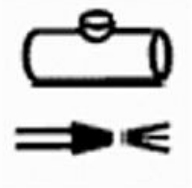
ZX1040732

ZX1040732 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -39-01JUN12-5/6

Stato di dosaggio inoculazione

Indica lo stato del dispositivo di dosaggio inoculazione. L'ugello compare quando viene rilevato il dispositivo di dosaggio (vedere la sezione Configurazione del dispositivo di dosaggio inoculazione (opzionale) per impostare la porta COM del dispositivo di dosaggio inoculazione).

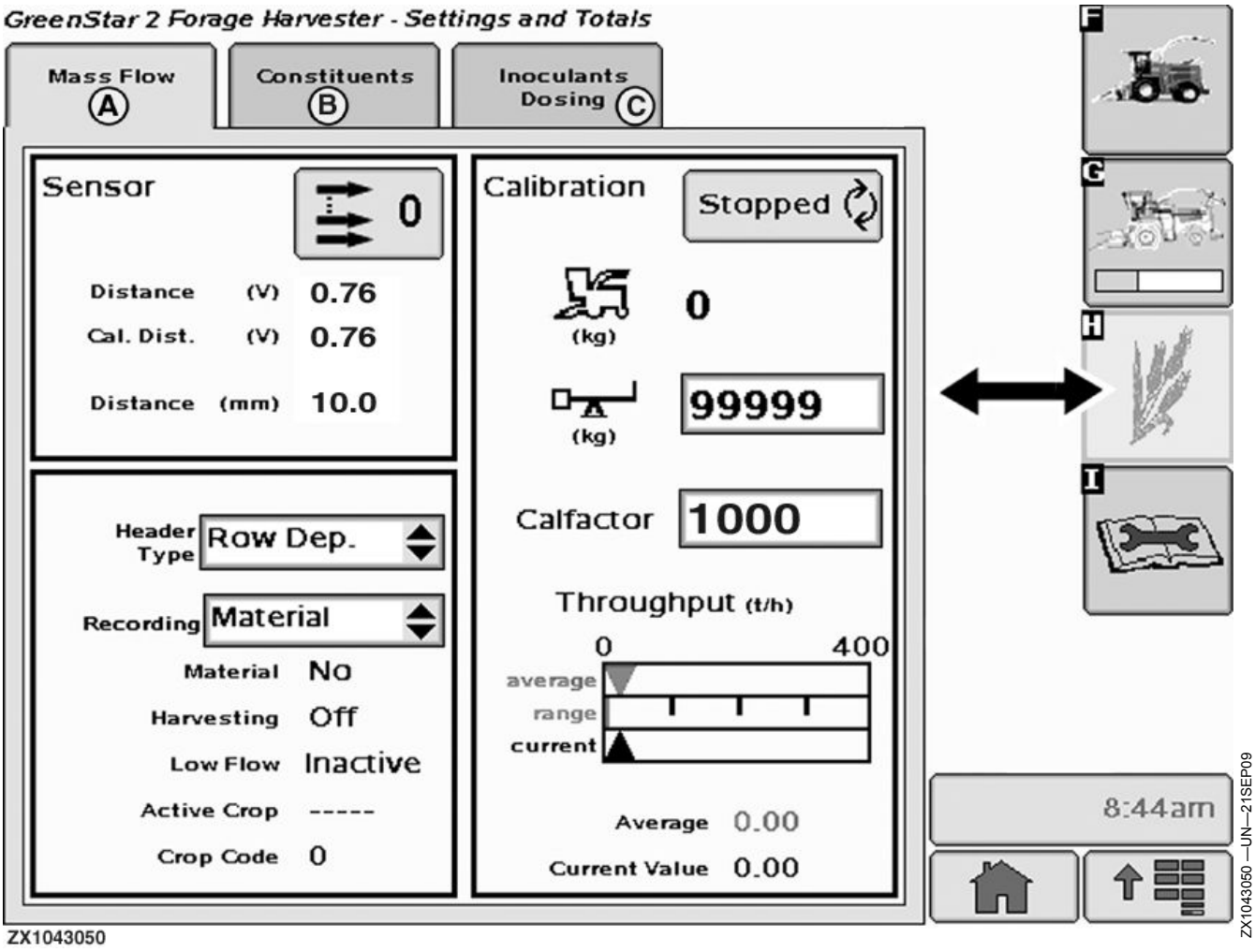


ZX1040734

ZX1040734 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -39-01JUN12-6/6

GreenStar™ Trincia semovente—Schermata Impostazioni



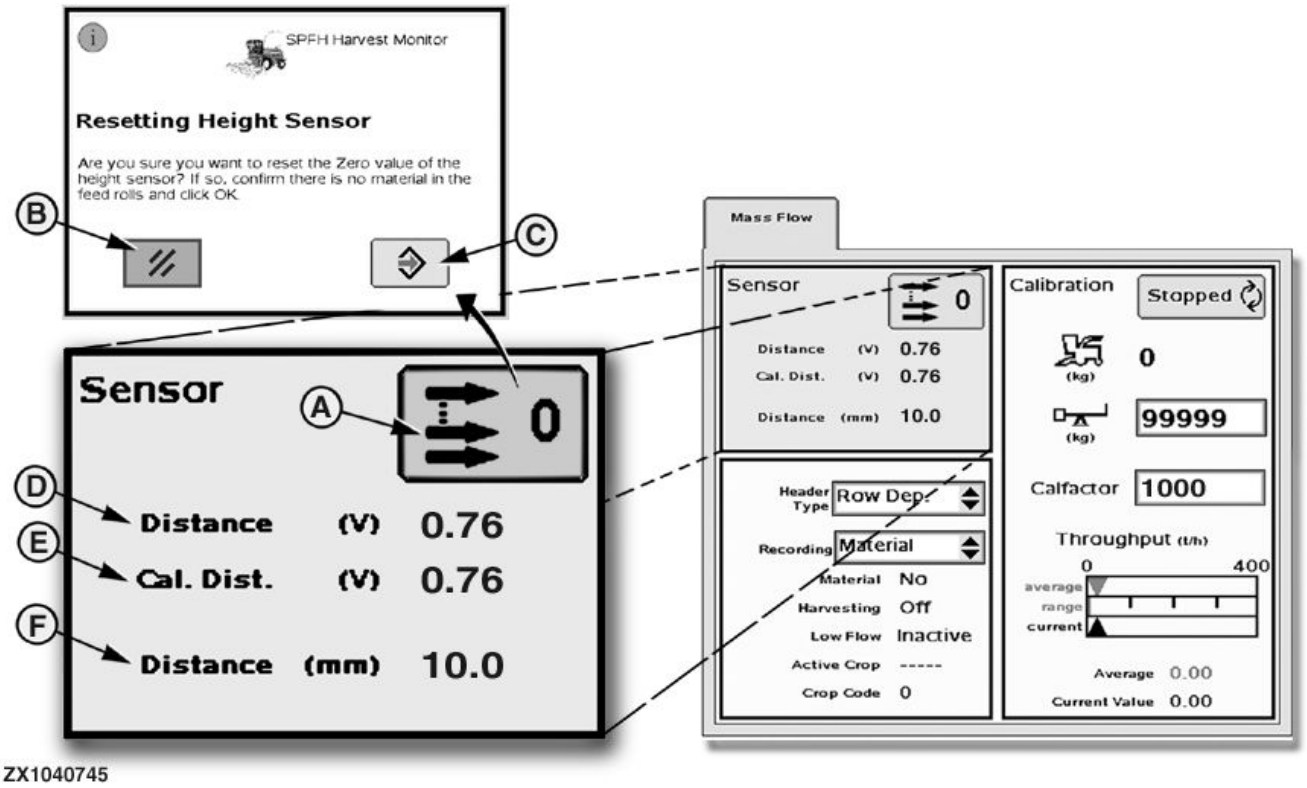
A—Scheda Flusso di prodotto **B—Scheda Componenti** **C—Scheda Dosaggio inoculazione**

La schermata Impostazioni visualizza fino a tre schede:

- **Scheda Flusso di prodotto** (A)—Visualizza lo stato di registrazione e consente di eseguire la reimpostazione del potenziometro dei rulli di alimentazione, la taratura della resa e di selezionare il tipo i testata fissato alla trincia semovente.
  Consultare:
  - Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Sensore
  - Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Taratura
  - Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Testata/Registrazione, in questa sezione
- **Scheda Componenti** (B)—Consente di cambiare tra una sorgente di materia umida fissa o rilevata e di configurare il sensore HarvestLab™ (se in dotazione).
  Consultare:
  - Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente fissa
  - Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente misurata, in questa sezione
- **Scheda Dosaggio inoculazione** (C)—Consente l'attivazione del dispositivo di dosaggio inoculazione (se in dotazione).
  Consultare:
  - Impostazioni—Dosaggio inoculazione, in questa sezione

OUCC002,0003A2F -39-01JUN12-1/1

Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Sensore



Scheda Flusso di prodotto—Sensore

A—Tasto di reimpostazione del sensore
B—Interruzione reimpostazione
C—Conferma reimpostazione
D—Distanza (V)
E—Distanza di taratura (V)
F—Distanza—Altezza dei rulli di alimentazione

La scheda Flusso di prodotto consente all'operatore di tarare il potenziometro dei rulli di alimentazione, di tarare il sistema di resa, di modificare il tipo di testata e di modificare il metodo di registrazione.

La sezione Sensore (angolo sinistro della scheda Flusso di prodotto) consente di tarare il potenziometro dei rulli di alimentazione (altezza rulli di alimentazione).

Lo scopo della taratura dell'altezza dei rulli di alimentazione è quello di impostare il "punto zero" del potenziometro dei rulli di alimentazione. Quando tra i rulli di alimentazione non è presente del prodotto, la distanza (F) deve essere 10 mm (0.39 in.).

Eseguire la taratura dell'altezza dei rulli di alimentazione se nel display viene visualizzato un valore diverso da 10 mm (0.39 in.) quando non passa alcun prodotto tra il rullo di alimentazione. Prima di eseguire la taratura dell'altezza dei rulli di alimentazione, accertarsi che i rulli di alimentazione siano correttamente regolati (vedere il manuale dell'operatore della trincia semovente) e che non sia presente del prodotto tra i rulli di alimentazione.

⚠ ATTENZIONE: Prima di eseguire interventi di manutenzione sulla macchina, disinnestare sempre la frizione principale, arrestare il motore ed estrarre la chiave di accensione.

IMPORTANTE: I rulli di alimentazione superiori non devono toccare i rulli inferiori.

NOTA: la taratura cambia quando si aumenta o si riduce la tensione della molla dei rulli di alimentazione o si modifica la posizione di montaggio della molla. In fabbrica, il valore dell'altezza rulli di alimentazione viene predefinito a 10 mm (0.39 in.).

Per tarare, premere il tasto di reimpostazione del sensore (A). Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, premere OK (C) per confermare oppure annullare (B).

NOTA: La taratura dell'altezza dei rulli di alimentazione richiede circa 5 secondi.

Una volta configurato il "punto zero", passare a una nuova taratura della resa (vedere Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Taratura in questa sezione).

- **Distanza (V)**
  Tensione del sensore di flusso di prodotto. Gamma di tensione: da 0 a 5 V.

Continua alla pagina seguente

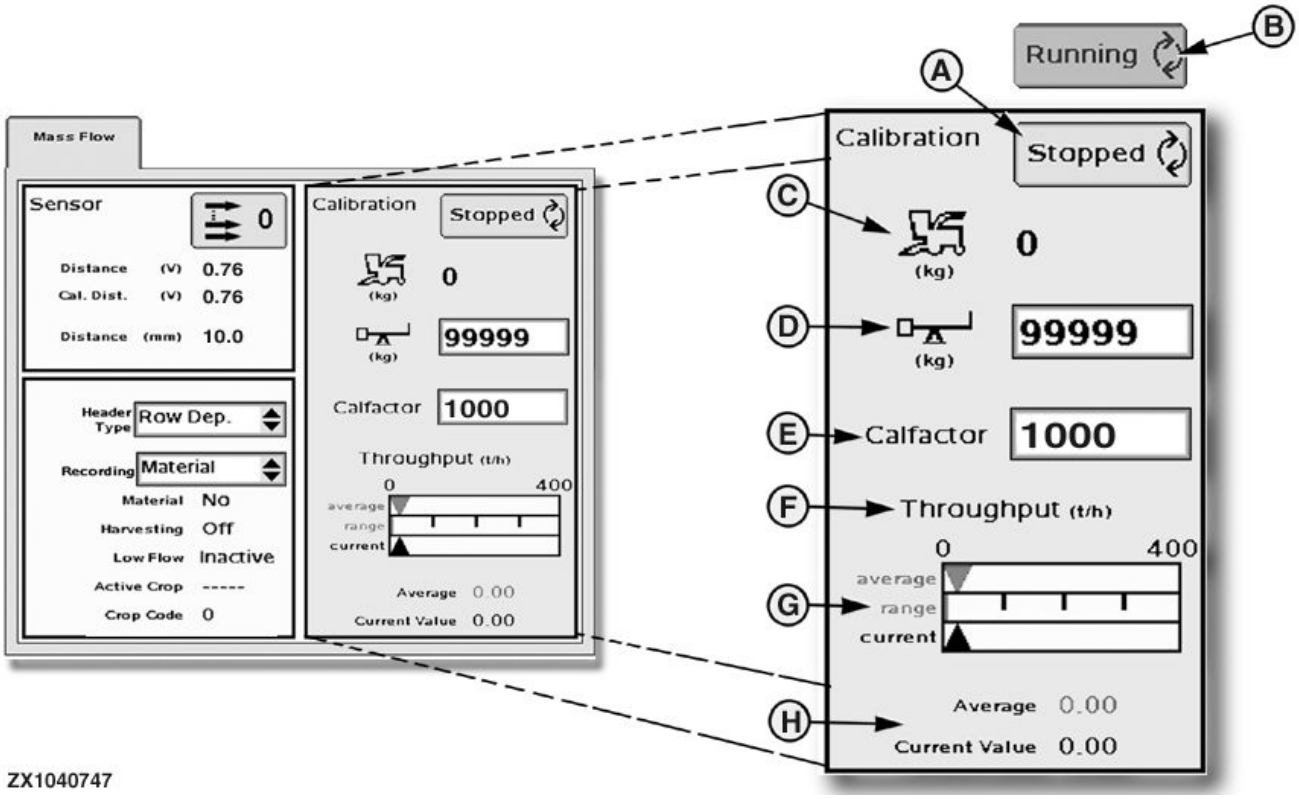
NOTA: - sensore completamente retratto: 0 V.

- sensore completamente esteso: 5 V.

- **Distanza di taratura (V)**
  Solo per uso in fabbrica.

OUCC002,0003A30 -39-01JUN12-2/2

Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Taratura



Scheda Flusso di prodotto—Taratura

A—Tasto stato della taratura
B—Taratura in corso
C—Peso visualizzato
D—Basculla peso netto
E—Fattore di taratura
F—Produttività
G—Misura di produttività
H—Valori di produttività

La sezione di taratura della scheda Flusso di prodotto consente all'operatore di tarare il sistema GreenStar™ — Trincia semovente.

Numerosi fattori influiscono sulla resa. Per risultati ottimali seguire queste istruzioni:

- Eseguire una taratura delle rese per ogni prodotto e quando le condizioni del prodotto cambiano.
- Durante la taratura, raccogliere andane uniformi/prodotto eretto alla velocità prevista dall'operatore.
- Durante la raccolta dei prodotti in andane, accertarsi che il prodotto sia raccolto in modo uniforme dalla macchina e non fuoriesca lateralmente dalla testata.
- Evitare di raccogliere in aree con bassa resa o flusso durante la taratura.

IMPORTANTE: quando si inizia a riempire, accertarsi che il rimorchio o l'autocarro per lo scarico del prodotto dalla trincia semovente sia vuoto.

NOTA: Taratura—In fabbrica viene preimpostata sull'opzione Fermo.

1. Premere il tasto di taratura (A). Il valore sul display diventa: Taratura **In corso** (B).
2. Cominciare la raccolta. Il peso visualizzato in (C) dovrebbe aumentare durante la raccolta.
3. Eseguire la raccolta di una quantità nota di prodotto (ovvero l'equivalente del carico di un autocarro, di un rimorchio e così via).
4. Al termine del carico noto (ovvero l'equivalente del carico di un autocarro-rimorchio di prodotto), premere nuovamente il tasto di taratura (A) per interrompere la taratura. Il valore sul display diventa: Taratura **Fermo**.

IMPORTANTE: Accertarsi che tutto il prodotto sia stato caricato su un solo veicolo (rimorchio o autocarro).

5. Predisporre la pesatura della quantità nota di prodotto nel rimorchio o autocarro in una stazione di pesa. Mentre si attende il resoconto di pesatura si può continuare a raccogliere.
6. Una volta ricevuto il resoconto di pesatura premere il tasto (D) per modificare il valore del peso.

Continua alla pagina seguente

7. Mediante il tastierino numerico, digitare il peso netto del prodotto letto sul resoconto di pesatura.

IMPORTANTE: la modifica del fattore di taratura NON cambia i dati già memorizzati. Dopo aver apportato le modifiche, queste risultano solo sui dati raccolti a partire dal momento in cui si è eseguita la taratura.

8. Immettere il nuovo valore. Una volta immesso il peso del prodotto, il fattore di taratura nella casella (E) cambia automaticamente.
9. Se la macchina non è dotata del sensore HarvestLab™, specificare manualmente il valore di umidità (vedere la scheda Componenti di seguito).

- **Fattore di taratura**

  NOTA: Fattore di taratura—In fabbrica viene preimpostato a 1000.

  Una volta immesso un nuovo peso di taratura, il fattore di taratura cambia automaticamente.

  Il fattore di taratura può essere immesso anche manualmente. Per calcolarlo occorre dividere il peso (t) visualizzato sul display (C) per il nuovo peso (t) del resoconto di pesatura (D). Moltiplicare il risultato per il fattore di taratura visualizzato (vedere l'esempio sottostante). Questo è il nuovo fattore di taratura.

  Per inserire manualmente un fattore di taratura:

1. Premere il tasto (E).
2. Mediante il tastierino numerico, digitare il fattore di taratura.
3. Immettere il nuovo valore.

   Esempio:

   Fattore di taratura visualizzato (E) = 1000

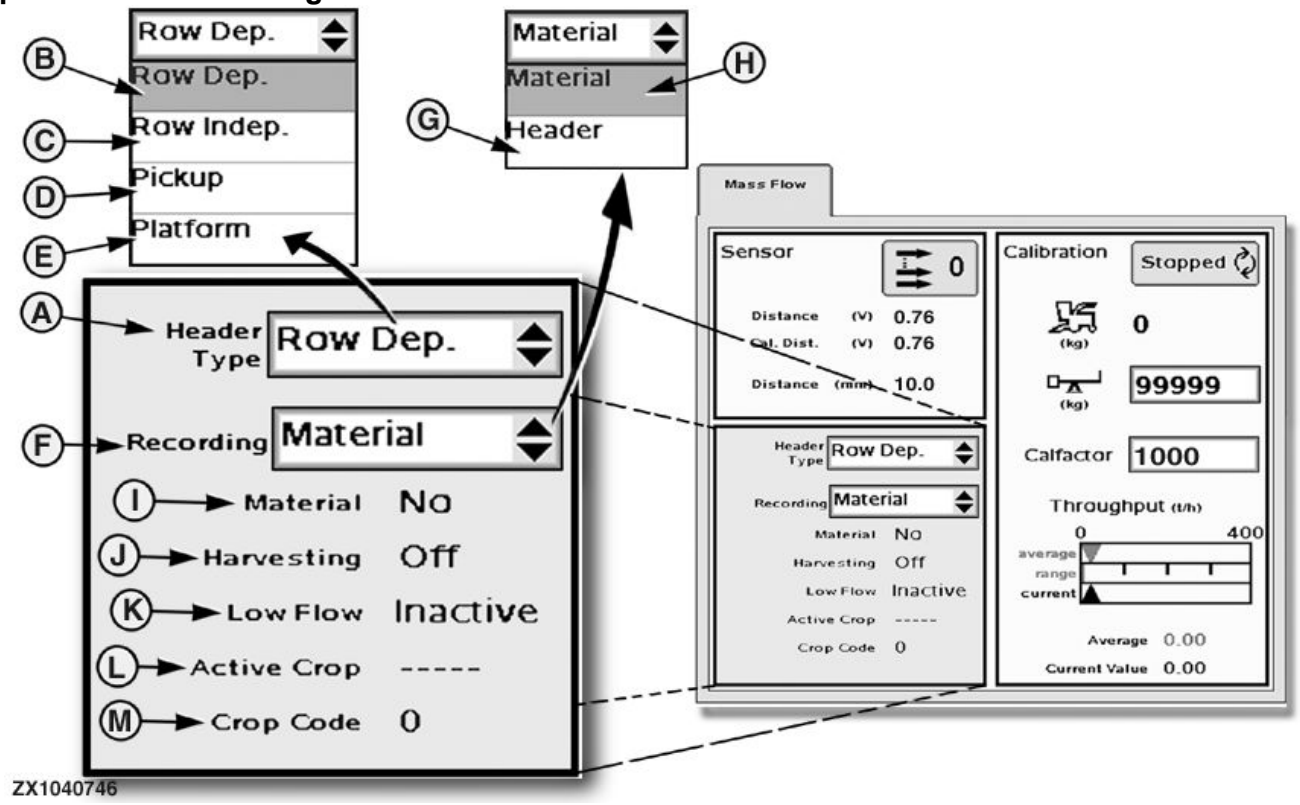
   Peso dell'insilato visualizzato sul display (C) = 5640 kg

   Peso netto dell'insilato letto sul resoconto di pesatura (D) = 5710 kg

   Risultato 1000 x (5640 ÷ 5710) = 987

OUCC002,0003A31 -39-01JUN12-2/2

Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Testata/Registrazione



Scheda Flusso di prodotto—Testata/Registrazione

A—Tasto Tipo di testata
B—Dipendente dal filare
C—Indipendente dal filare
D—Raccoglitore
E—Piattaforma
F—Tasto tipo di dati di registrazione
G—Registrazione dati testata
H—Registrazione dati prodotto
I— Stato rilevamento prodotto
J— Stato di raccolta in atto
K—Stato avviso portata bassa
L—Prodotto attivo
M—Codice prodotto

IMPORTANTE: Quando si cambia testata sulla macchina, ricordarsi di aggiornare il display con il corretto tipo di testata. Una selezione errata del tipo di testata genera dati inaccurati.

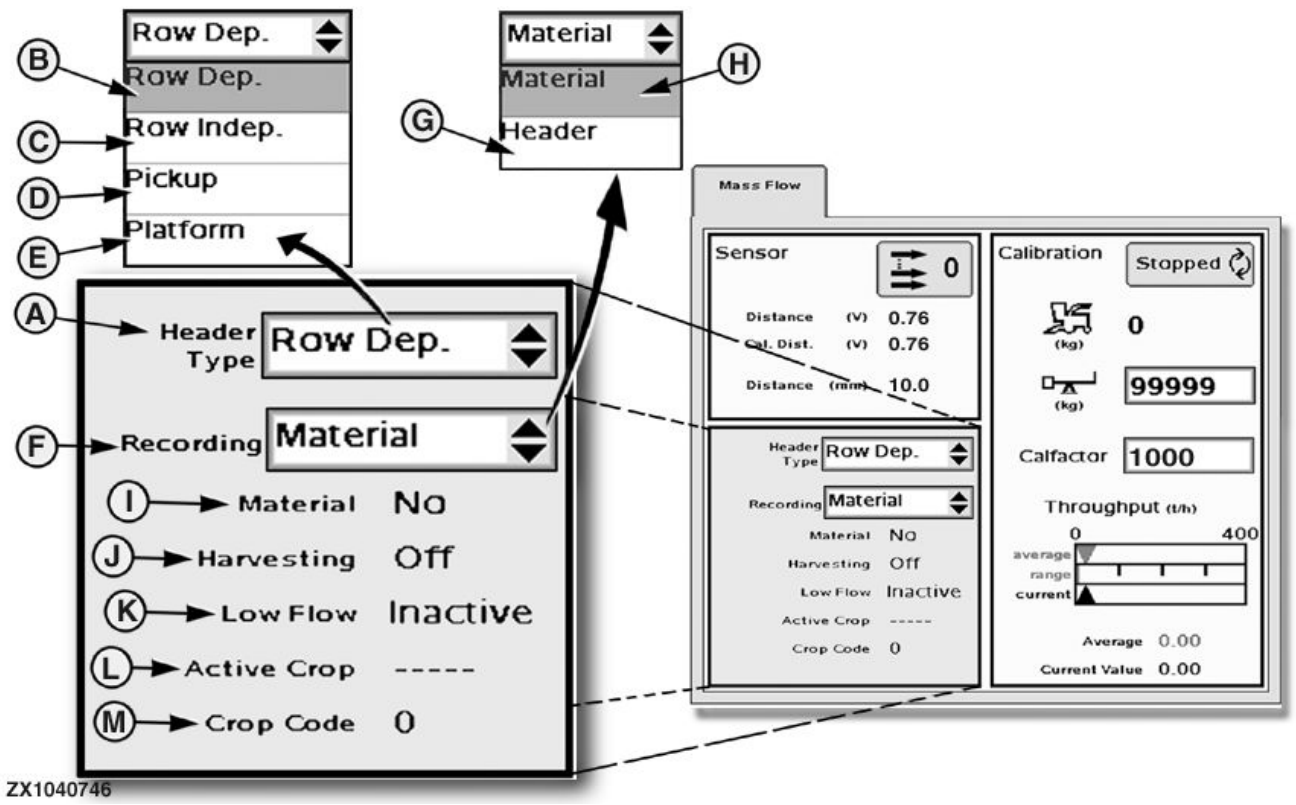
NOTA: in fabbrica viene preimpostata l'opzione Dipendente dal filare (B)

Per selezionare il tipo di testata da usare, premere il tasto **A** per alternare tra:

- Tipo di testata **Dipendente dal filare** (B) quali le testate per filari 664 e 666
- Tipo di testata **Indipendente dal filare** (C) quale l'unità di raccolta rotativa Serie 300, 400, 600 o 700
- Tipo di testata **Raccoglitore** (D) quali i raccoglitori Serie 600A, 600B o 600C
- Tipo di testata **Piattaforma** (E) quali le piattaforme da taglio Serie 600

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0003A32 -39-01JUN12-1/2



Scheda Flusso di prodotto—Registrazione

A—Tasto Tipo di testata
B—Dipendente dal filare
C—Indipendente dal filare
D—Raccoglitore
E—Piattaforma
F—Tasto tipo di dati di registrazione
G—Registrazione dati testata
H—Registrazione dati prodotto
I— Stato rilevamento prodotto
J— Stato di raccolta in atto
K—Stato avviso portata bassa
L—Prodotto attivo
M—Codice prodotto

Per selezionare la modalità di attivazione di registrazione dei dati, premere il tasto **F** per alternare tra "Prodotto" e "Testata".

— **Prodotto** indica che la registrazione dei dati viene attivata non appena il prodotto passa attraverso i rulli di alimentazione. Selezionare **Prodotto** quando la testata non è sollevata per il cambio di direzione e la guida nel campo senza l'esecuzione della raccolta (ad es. raccoglitore)

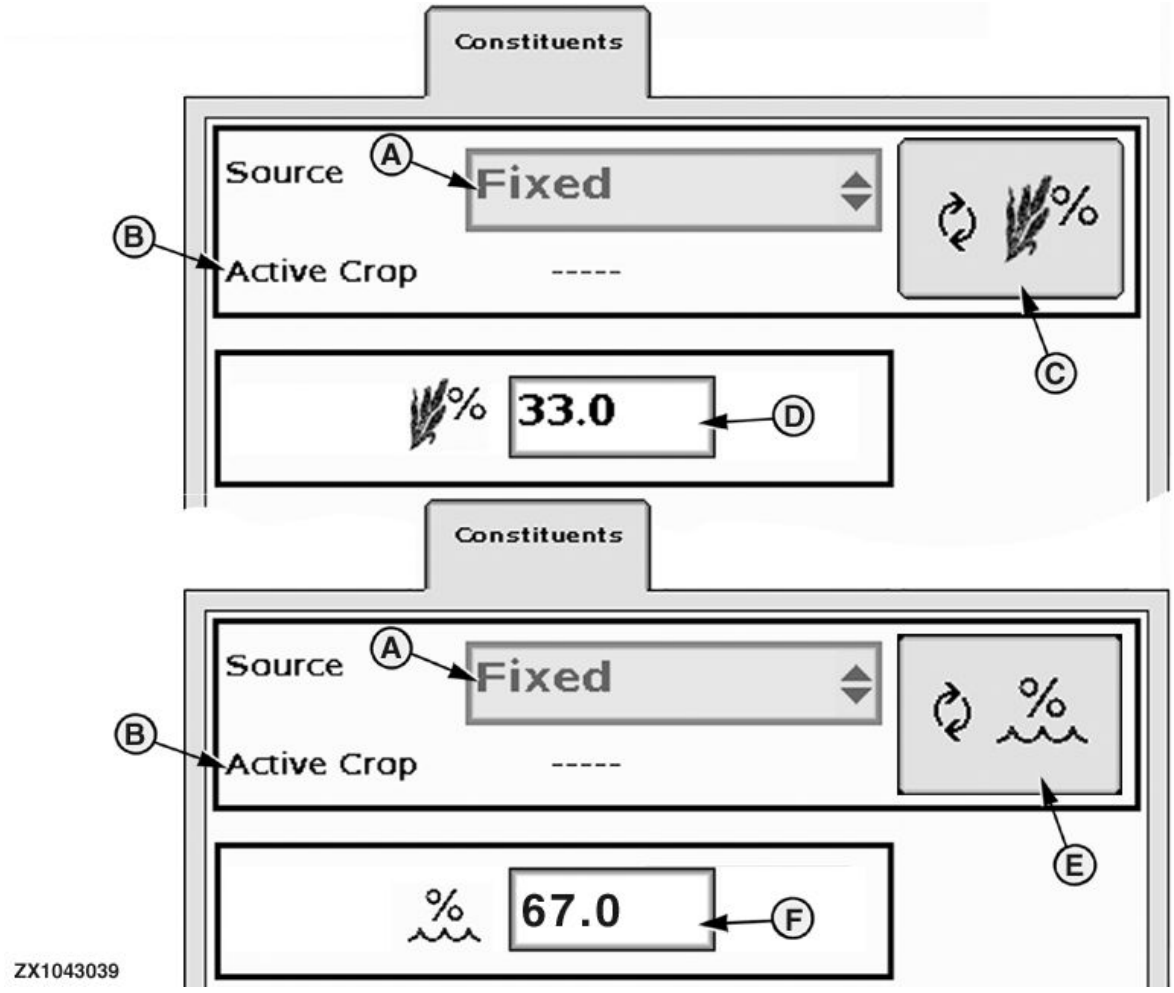
— **Testata** indica che la registrazione dei dati viene attivata non appena si abbassa la testata.

- **Prodotto**
  Indica se viene rilevato o meno il prodotto.
- **Raccolta**
  Indica se la testata è ATTIVATA (agganciata) o DISATTIVATA (sganciata).
- **Portata bassa**
  Indica se l'avviso di portata bassa è attivo o inattivo.
- **Prodotto attivo**
  Indica il tipo di prodotto attualmente in corso di raccolta. Tali informazioni vengono automaticamente prelevate dalla pagina Documentazione GreenStar™.

  NOTA: per selezionare un altro tipo di prodotto, consultare le istruzioni riportate nel manuale dell'operatore del display GS2 o GS3.
- **Codice prodotto**
  Solo per uso in fabbrica.

OUCC002,0003A32 -39-01JUN12-2/2

Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente fissa



ZX1043039 —UN—14AUG09

Scheda Componenti—Sorgente fissa

A—Valore di umidità/percentuale di umidità fissa
B—Prodotto attivo
C—Tasto di commutazione del livello di contenuto—Percentuale di umidità selezionata
D—Valore della percentuale di umidità
E—Tasto di commutazione del livello di contenuto—Umidità selezionata
F—Valore di umidità

La scheda Componenti consente all'operatore di regolare il valore di umidità-percentuale di umidità fissa (se non è presente il sensore HarvestLab™) e/o di misurare l'umidità-la percentuale di umidità quando è presente il sensore HarvestLab™.

Selezionare la schermata Impostazioni—scheda Componenti per impostare l'umidità-la percentuale di umidità per un determinato tipo di prodotto.

NOTA: Valore di umidità fissa—In fabbrica viene preimpostato al 70%.

- **Prodotto attivo**

  Mostra il prodotto effettivo al quale si applica la taratura dell'umidità. Per selezionare un altro tipo di prodotto, consultare le istruzioni riportate nel manuale dell'operatore del display GS2 o GS3.

- **Tasto di commutazione del livello di contenuto di umidità-percentuale di umidità**
  Per alternare tra il livello di contenuto di umidità o di percentuale di umidità visualizzato sulla schermata principale, premere il tasto (C-E). Vedere GreenStar™ Trincia semovente—Schermata principale in questa sezione.

- **Valore della percentuale di umidità**
  Per modificare il valore della percentuale di umidità fissa, premere il tasto (D).
  Utilizzare il tastierino numerico per immettere un valore compreso tra 8 e 90%. Immettere questo valore.

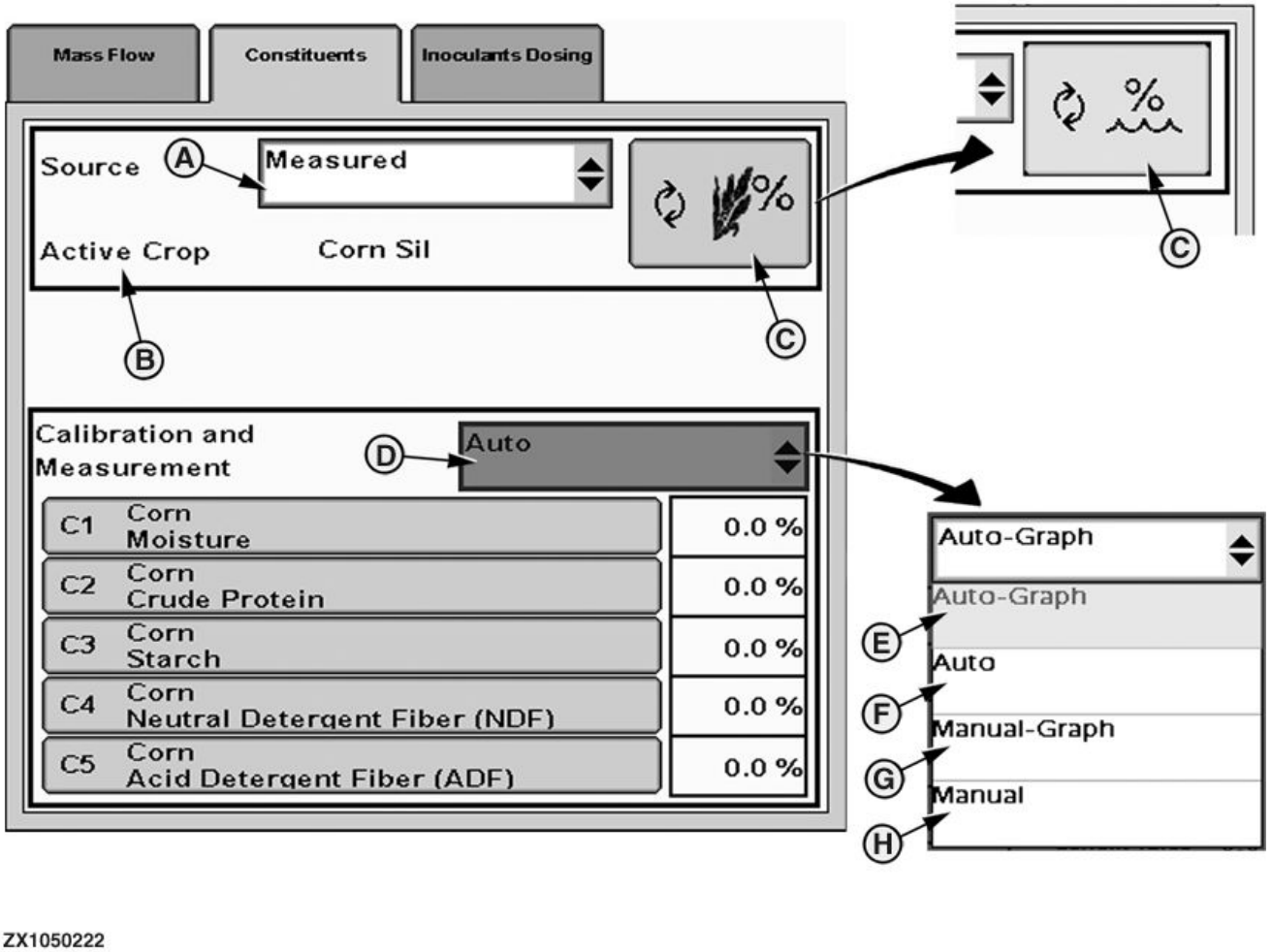
Continua alla pagina seguente

- **Valore di umidità**
  Per modificare il valore di umidità fissa, premere il tasto (F).

  Utilizzare il tastierino numerico per immettere un valore compreso tra 8 e 90%. Immettere questo valore.

OUCC002,0003A33 -39-01JUN12-2/2

Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente misurata



ZX1050222

Scheda Componenti—Sorgente misurata

A—Valore di umidità-percentuale di umidità misurata
B—Prodotto attivo
C—Tasto di commutazione del livello di contenuto di umidità-percentuale di umidità
D—Taratura e misurazione
E—Grafico automatico
F—Automatico
G—Grafico manuale
H—Manuale

Il sistema consente all'operatore di misurare costantemente e di visualizzare il valore di umidità-percentuale di umidità se la macchina è dotata del sensore HarvestLab™.

Selezionare la schermata Impostazioni—scheda Componenti per impostare l'umidità-la percentuale di umidità per un determinato tipo di prodotto.

- **Prodotto attivo**

  Mostra il prodotto effettivo al quale si applicheranno i valori di umidità misurata e di componenti. Per selezionare un altro tipo di prodotto, consultare le istruzioni riportate nel manuale dell'operatore del display GS2 o GS3.

NOTA: è possibile selezionare e visualizzare un massimo di cinque tarature (compresa quella relativa all'umidità).

- **Tasto di commutazione del livello di contenuto di umidità-percentuale di umidità**
  Premere il tasto (C) per alternare tra il livello di contenuto di umidità e di percentuale di umidità.
- **Taratura e misurazione**
  Per selezionare il tipo di taratura e misurazione da usare, premere il tasto (D) per alternare tra:

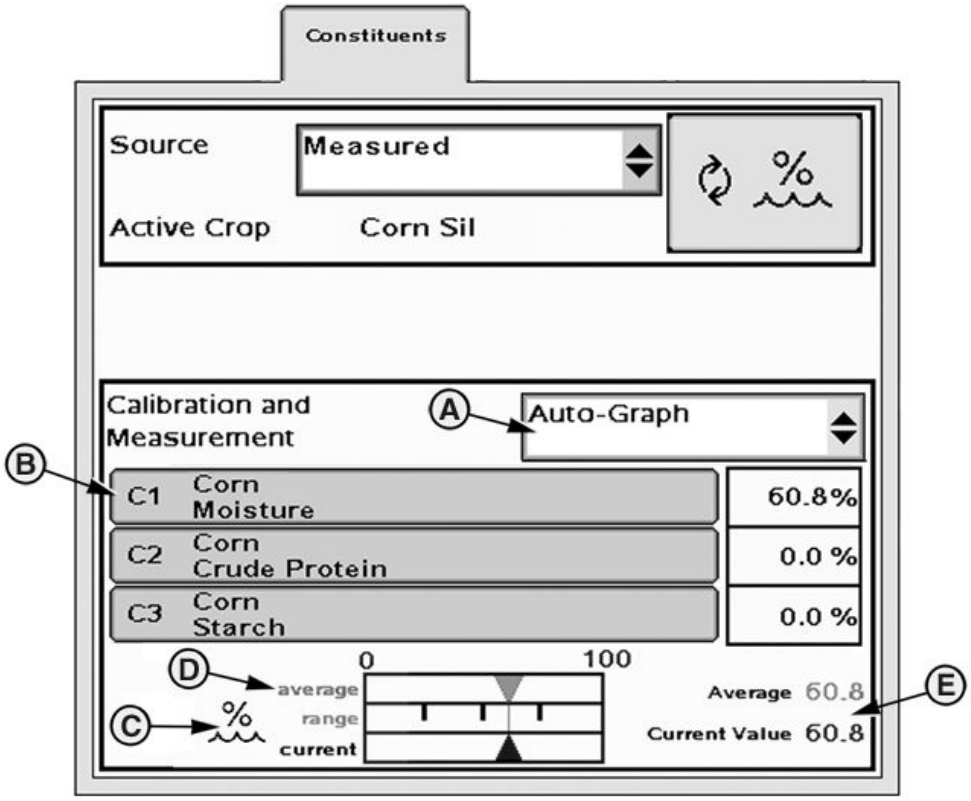
  - **Grafico automatico** (E). Vedere la sezione Taratura e misurazione—Grafico automatico.
  - **Automatico** (F). Vedere la sezione Taratura e misurazione—Automatico.

Continua alla pagina seguente

- **Grafico manuale** (G). Vedere la sezione Taratura e misurazione—Grafico manuale.
- **Manuale** (H). Vedere la sezione Taratura e misurazione—Manuale.

OUCC002,0003A34 -39-13JUN12-2/8

Taratura e misurazione—Grafico automatico



ZX1050223 —UN—29MAY12

Taratura e misurazione—Grafico automatico

A—Grafico automatico
B—Elenco dei componenti
C—Grafico umidità
D—Valori grafico Media-Intervallo-Corrente
E—Valori numerici umidità

La selezione della modalità di misura-taratura **Grafico automatico** consente di visualizzare costantemente l'elenco di componenti del prodotto corrente (B) e un grafico (D) che presenta i valori medi, di intervallo e correnti di umidità.

IMPORTANTE: C1 è riservato unicamente per l'umidità. Tutti gli altri componenti sono elencati dopo l'umidità. Non è possibile inserire l'umidità sotto C3 ad esempio.

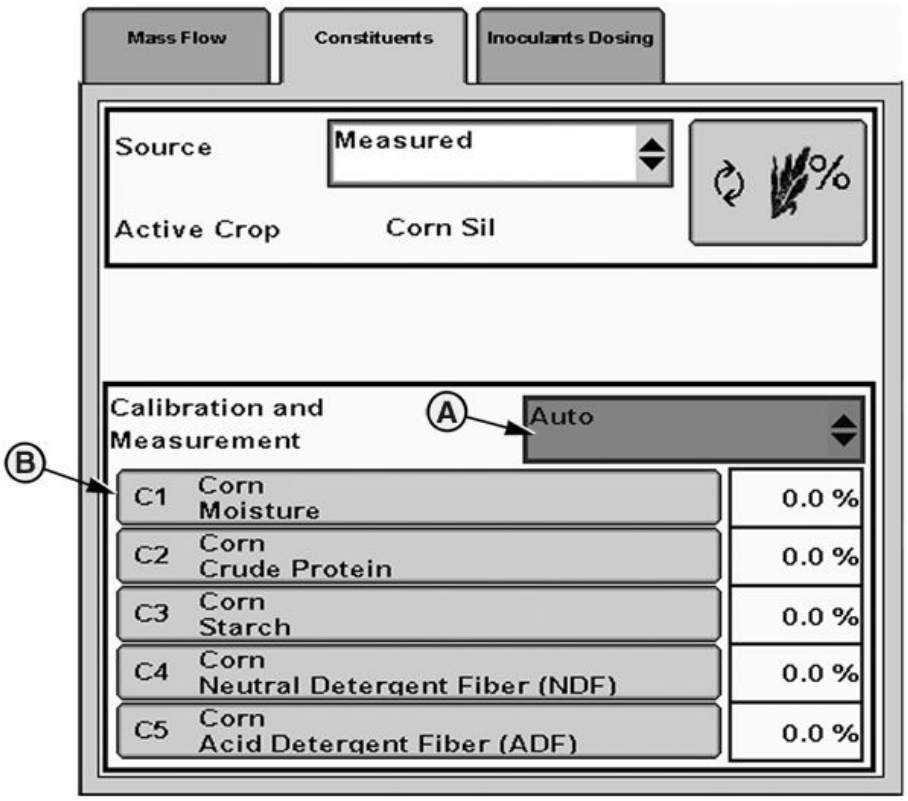
NOTA: Anche i valori medi e correnti di umidità vengono visualizzati numericamente (E).

In modalità Grafico automatico, i risultati di misurazione possono mostrare un massimo di tre componenti (B) per il prodotto corrente, ovvero Proteina grezza (C2).

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0003A34 -39-13JUN12-3/8

Taratura e misurazione—Automatico



ZX1050224 —UN—29MAY12

Taratura e misurazione—Automatico

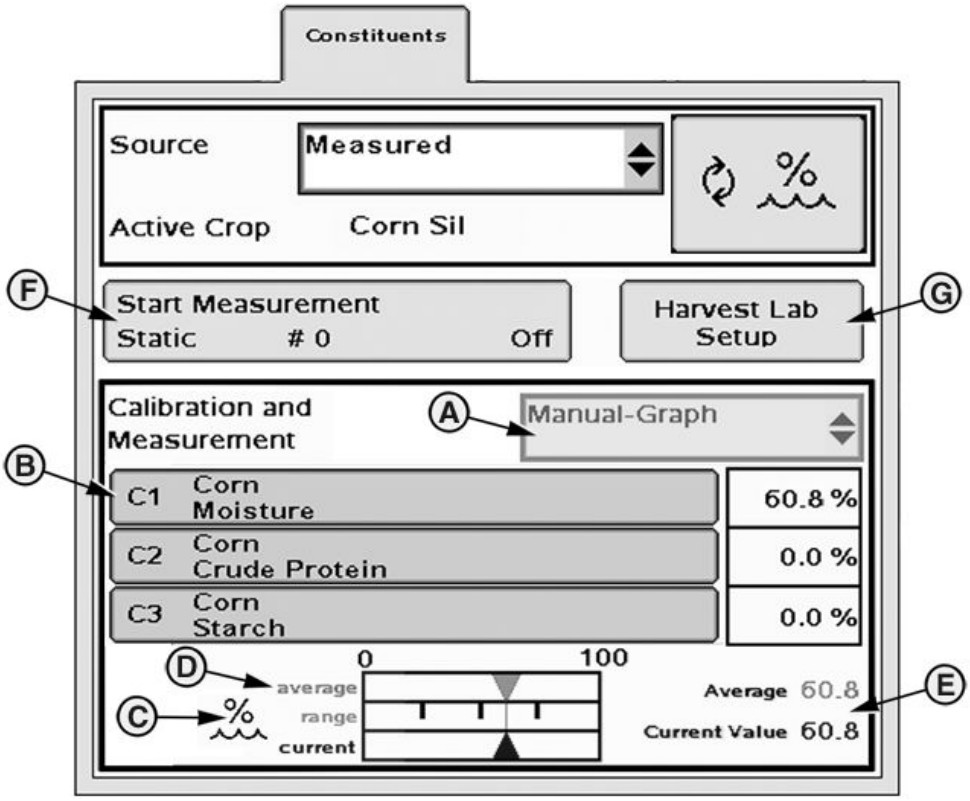
A—Automatico **B—Elenco dei componenti**

La selezione della modalità di misura-taratura **Automatico** consente di visualizzare costantemente l'elenco di componenti del prodotto corrente (B).

In modalità Automatico, i risultati di misurazione possono mostrare un massimo di cinque componenti (B) per il prodotto corrente, ovvero Umidità (C1).

Continua alla pagina seguente

Taratura e misurazione—Grafico manuale



ZX1050225 —UN—29MAY12

Taratura e misurazione—Grafico manuale

A—Grafico manuale
B—Elenco dei componenti
C—Grafico umidità
D—Valori grafico Media-Intervallo-Corrente
E—Valori numerici umidità
F—Avvia misurazione
G—Configurazione HarvestLab

La selezione della modalità di misura/taratura **Grafico manuale** consente di misurare manualmente e di visualizzare l'elenco di componenti del prodotto corrente (B) e un grafico (D) che presenta i valori medi, di intervallo e correnti di umidità.

NOTA: Anche i valori medi e correnti di umidità vengono visualizzati numericamente (E).

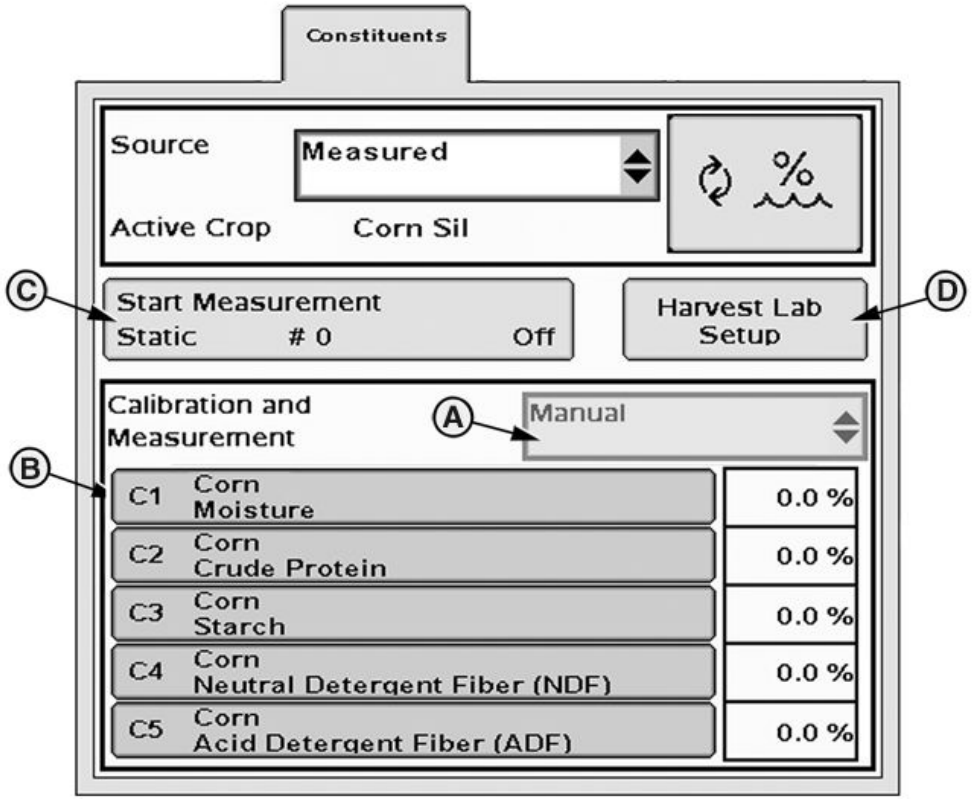
Premere il tasto Avvia misurazione (F) per avviare manualmente una misurazione del prodotto corrente.

Premere il tasto Configurazione HarvestLab (G) per configurare il sensore di umidità. Vedere GreenStar™ Trincia semovente—Impostazioni HarvestLab in questa sezione.

In modalità Grafico manuale, i risultati di misurazione possono mostrare un massimo di tre componenti (B) per il prodotto corrente, ovvero Umidità (C1).

Continua alla pagina seguente

Taratura e misurazione—Manuale



ZX1050226 —UN—29MAY12

Taratura e misurazione—Manuale

A—Manuale
B—Elenco dei componenti
C—Avvia misurazione
D—Configurazione HarvestLab

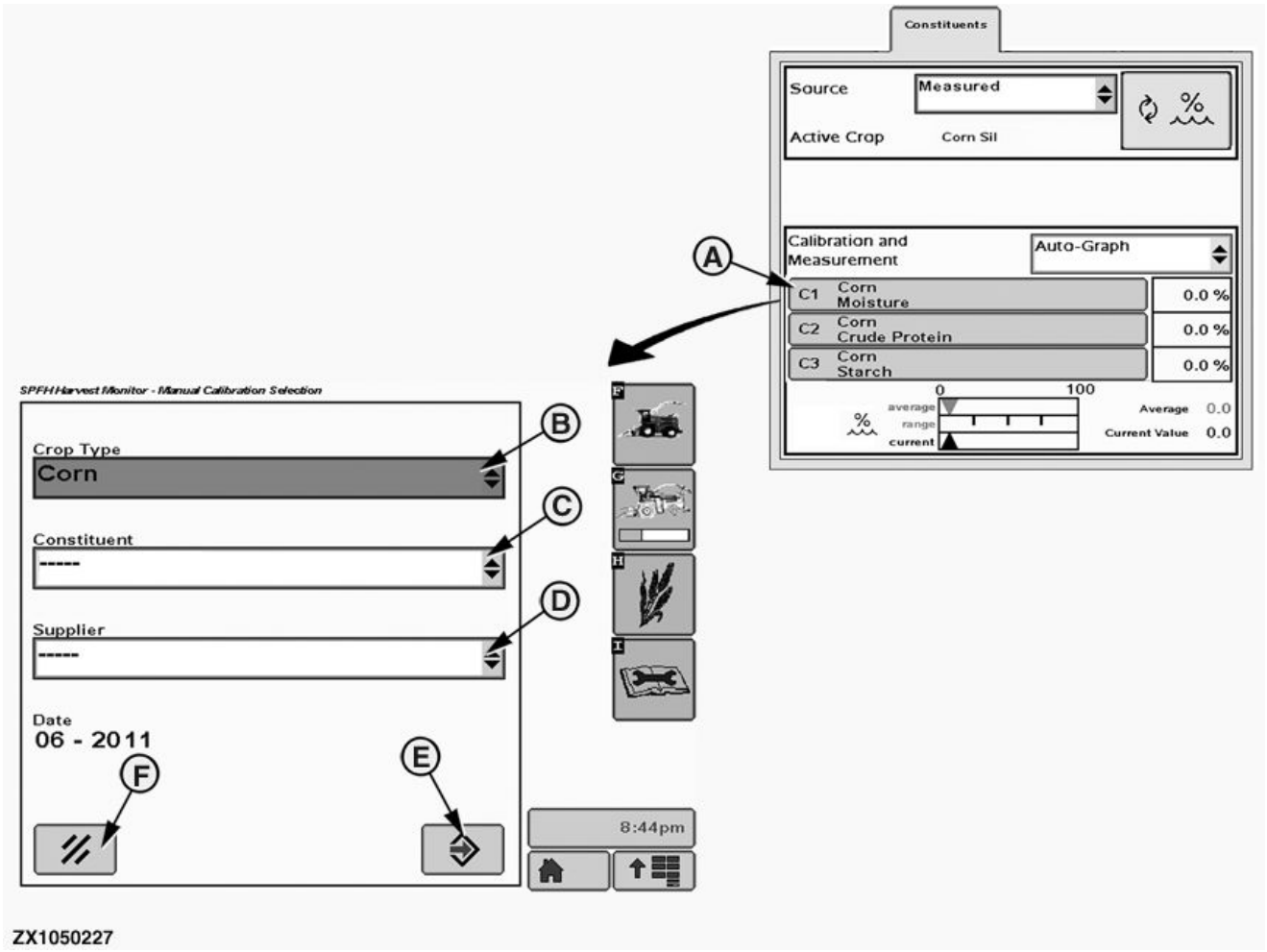
La selezione della modalità di misura-taratura **Manuale** consente di misurare manualmente e di visualizzare l'elenco di componenti del prodotto corrente (B).

- Premere il tasto Avvia misurazione (C) per avviare manualmente una misurazione del prodotto corrente.
- Premere il tasto Configurazione HarvestLab (D) per configurare il sensore di umidità. Vedere GreenStar™ Trincia semovente—Impostazioni HarvestLab in questa sezione.

In modalità Manuale, i risultati di misurazione possono mostrare un massimo di cinque componenti (B) per il prodotto corrente, ovvero Umidità (C1).

Continua alla pagina seguente

GreenStar™ Trincia semovente—Selezione taratura manuale



A—Elenco dei componenti
B—Tipo prodotto
C—Componente
D—Fornitore
E—Tasto INVIO
F—Tasto ANNULLA

Se necessario, è possibile selezionare manualmente una taratura del prodotto specifica. Per eseguire tale operazione è obbligatorio caricare prima i dati di taratura nel sensore HarvestLab™. Rivolgersi al proprio concessionario.

Dalle schermate Taratura e misurazione selezionare il tasto componenti desiderato (A) ai quali verranno applicate le impostazioni della taratura richiesta.

Non è possibile visualizzare 2 tarature per lo stesso componente. Ad esempio, non è possibile selezionare una taratura dell'umidità da un laboratorio E contemporaneamente da un altro laboratorio. Selezionare ogni volta UNA sola taratura dell'umidità.

Viene visualizzata la schermata Harvest Monitor SPFH—Selezione taratura manuale. Da questa schermata selezionare:

- Il **Tipo prodotto** (B) da raccogliere (ovvero erba medica, insilato di mais, erba da foraggio o piante intere).
- Il **Componente** (C) che verrà visualizzato come un componente. È possibile selezionare i seguenti componenti:
  - Umidità
  - Proteine
  - Amido
  - Fibra detergente acida (FDA)
  - Fibra detergente neutra (FDN)

  NOTA: selezionare "- - - - -" per non visualizzare un componente.
- Il **Fornitore** (D) che rappresenta un fornitore o laboratorio di terzi.

NOTA: la taratura verrà selezionata automaticamente non appena non sarà presente alcuna altra, seconda taratura.

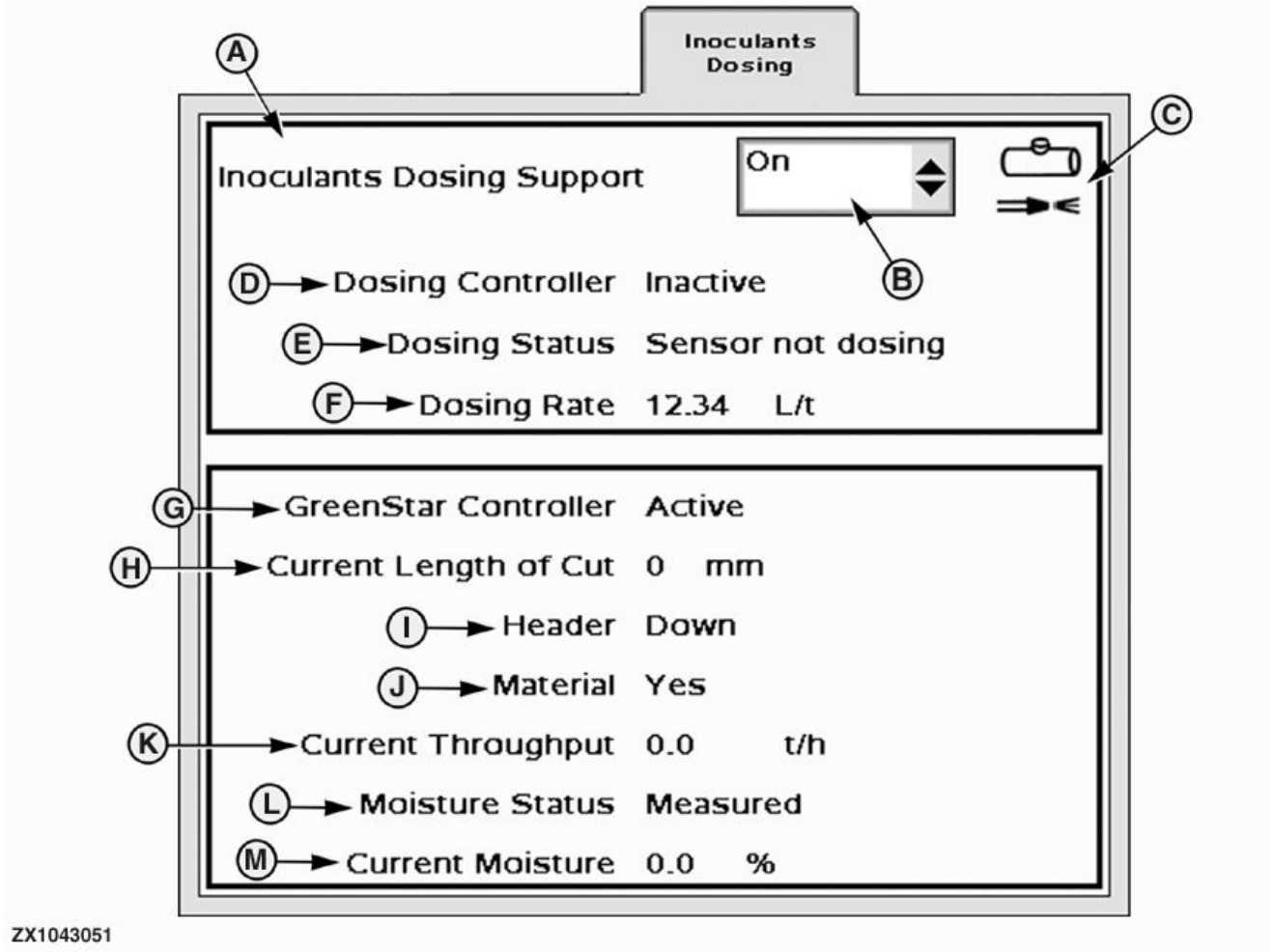
Continua alla pagina seguente

Premere il tasto INVIO (E) per confermare o ANNULLA (F) per annullare la selezione.

OUCC002,0003A34 -39-13JUN12-8/8

Impostazioni—Scheda Dosaggio inoculazione

NOTA: consultare il manuale dell'operatore del display GS2 o GS3 per collegare il sistema di dosaggio inoculazione al display 2600 o 2630.



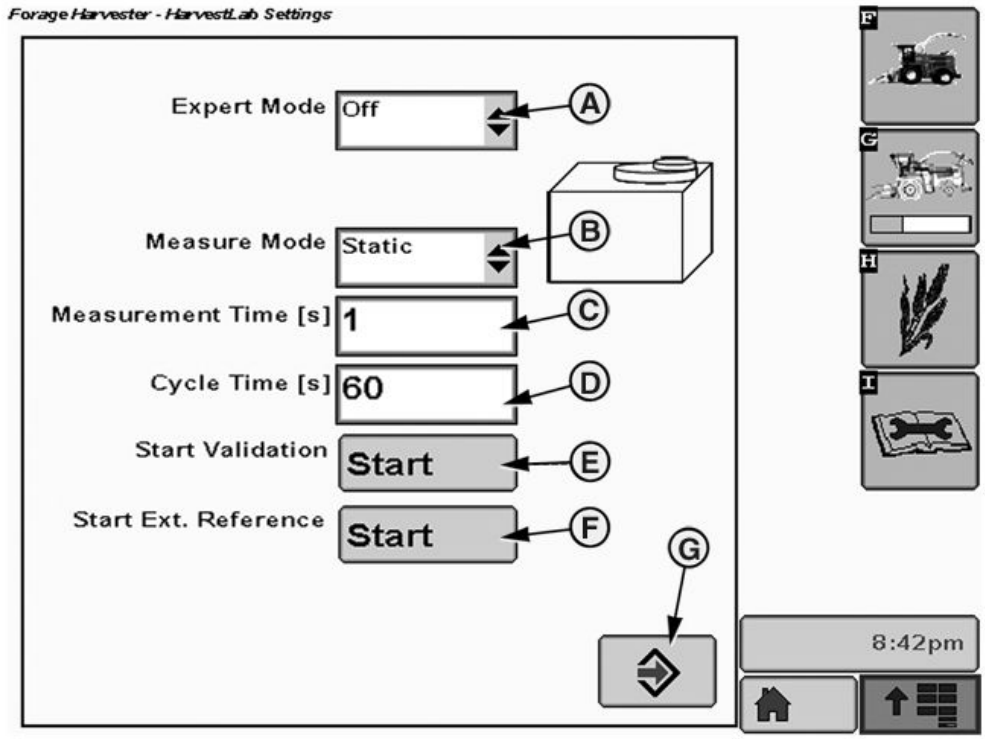
A—Supporto dosaggio inoculazione
B—Tasto Supporto dosaggio
C—Icona dispositivo di dosaggio
D—Unità di comando dosaggio
E—Stato di dosaggio
F—Tasso di dosaggio
G—Unità di comando GreenStar
H—Lunghezza di taglio corrente
I— Testata
J— Rilevamento prodotto
K—Produttività corrente
L—Stato umidità
M—Umidità corrente

La scheda Dosaggio inoculazione viene visualizzata unicamente se il sistema rileva un dispositivo di dosaggio inoculazione. Questa scheda fornisce informazioni correlate al supporto del dispositivo di dosaggio (A) e informazioni rapide sulla macchina:

- **Stato di supporto dosaggio** (B): ATTIVATO-DISATTIVATO
- **Unità di comando dosaggio** (D): Inattiva-Attiva.
- **Stato di dosaggio** (E): Sensore non esegue dosaggio-Sensore esegue dosaggio-Serbatoio quasi vuoto-Serbatoio vuoto-Errore di sistema.
- **Tasso di dosaggio** (F) in l/t.
- **Unità di comando GreenStar** (G): Inattiva-Attiva.
- **Lunghezza di taglio corrente** (H).
- **Posizione testata** (I): Su-Giù.
- **Rilevamento prodotto** (J): Sì-No.
- **Produttività corrente** (K).
- **Stato umidità** (L): Sorgente misurata-fissa.
- Livello di **Umidità corrente** (M).

OUCC002,0003A35 -39-01JUN12-1/1

GreenStar™ Trincia semovente—Impostazioni HarvestLab



ZX1050229

ZX1050229 —UN—13JUN12

A—Modalità esperto
B—Modalità di misurazione
C—Durata della misurazione (s)
D—Durata del ciclo (s)
E—Avvia conferma
F—Avvia riferimentoest.
G—Tasto INVIO

Da questa schermata l'operatore può configurare e tarare il sensore di umidità con il relativo standard della lunghezza d'onda specifico.

- **Modalità esperto** (A)—Premere per alternare tra la modalità ATTIVATA e DISATTIVATA. Utilizzare la modalità ATTIVATA se sul sensore HarvestLab™ è installato il modulo di connessione per i processi di download di tarature o applicazioni. Rivolgersi al concessionario John Deere.

- **Modalità di misurazione** (B)—Premere per alternare tra la modalità STATICA o CICLICA. Usare la modalità CICLICA per applicare la durata del ciclo di misurazione e gli input relativi alla durata di misurazione oppure usare la modalità STATICA per eseguire una misurazione singola.

- **Durata della misurazione (s)** (C)—Consente di immettere la durata della misurazione dell'analisi campione—Obbligatorio.
  Premere per immettere la durata di misurazione (in secondi) mediante il tastierino numerico e quindi IMMETTERE il valore.

- **Durata del ciclo (s)** (D)—Consente di immettere la frequenza temporale con cui il sensore deve eseguire l'analisi campione—Obbligatorio.
  Premere per immettere la durata del ciclo (in secondi) mediante il tastierino numerico e quindi IMMETTERE il valore.

- **Avvia conferma** (E)—Verificare che lo stato visualizzato accanto al tasto Avvia conferma (E) sia "**Valido**". Se viene visualizzato "**Non valido**", procedere con la misurazione dello standard della lunghezza d'onda, vedere Misurazione standard della lunghezza d'onda di seguito.

- **Avvia riferimento est.** (F)—Il sensore HarvestLab™ si basa sull'analisi del riflesso di un fascio luminoso per determinare il livello di umidità o la percentuale di umidità del prodotto, pertanto è necessario tarare il fascio luminoso del sensore ogni volta che si sostituisce il vetro della lampadina o almeno una volta all'anno. Rivolgersi al concessionario John Deere.

Continua alla pagina seguente

IMPORTANTE: lo scopo della taratura del fascio luminoso del sensore è quello di impostare un riferimento bianco e nero esterno per un calcolo preciso del livello di umidità-percentuale di umidità del prodotto. Tale operazione di taratura deve essere eseguita unicamente dal personale di assistenza autorizzato. Per avviare la richiesta di riferimento è necessario disporre di una password.

OUCC002,0003A36 -39-13JUN12-2/5

Misurazione standard della lunghezza d'onda

Il sensore HarvestLab™ è dotato di un proprio standard specifico della lunghezza d'onda (A) da utilizzare per verificare il funzionamento del sensore misurandone la lunghezza d'onda.

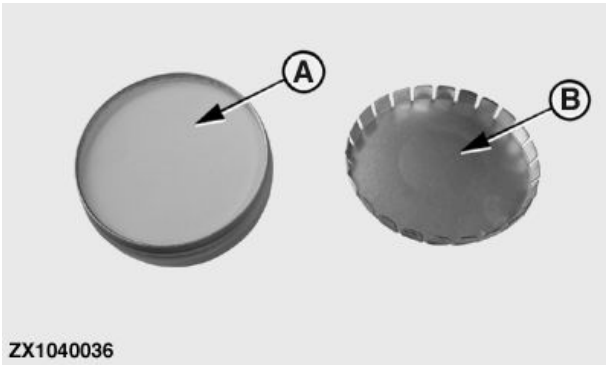
IMPORTANTE: Si consiglia vivamente di registrare il numero di serie del sensore HarvestLab™ sul relativo coperchio (B) dello standard della lunghezza d'onda.

Lo standard della lunghezza d'onda (A) deve essere mantenuto in buone condizioni per ulteriori misurazioni. Per questo motivo, è necessario fare molta attenzione ed evitare che lo standard della lunghezza d'onda (A) venga a contatto con prodotti chimici quali:

- Gasolio
- Benzina (con o senza piombo)
- Diluenti
- Detergenti per il motore
- Sigillanti per cavità
- Chimici post pulizia
- Vernici per rifiniture
- Vernici effetto lavagna
- Antigelo

Avviare una misurazione dello standard della lunghezza d'onda per accertare la totale efficienza del sensore HarvestLab™. Questa procedura deve essere eseguita quando sorgono dubbi sul corretto funzionamento del sensore. Procedere come segue:

ATTENZIONE: prima di eseguire interventi di manutenzione sulla macchina, disinnestare sempre la frizione principale, arrestare il motore ed estrarre la chiave di accensione.



ZX1040036 —UN—20NOV06

A—Standard della lunghezza d'onda **B—Coperchio**

IMPORTANTE: prima di avviare la procedura di misurazione, assicurarsi che il sensore sia completamente avviato. La luce del sensore dovrebbe accendersi dopo circa 30 secondi. Se così non fosse, controllare tutti i collegamenti o rivolgersi al proprio concessionario John Deere.

Prima di avviare la procedura di misurazione, pulire accuratamente le zone attorno al vetro del sensore.

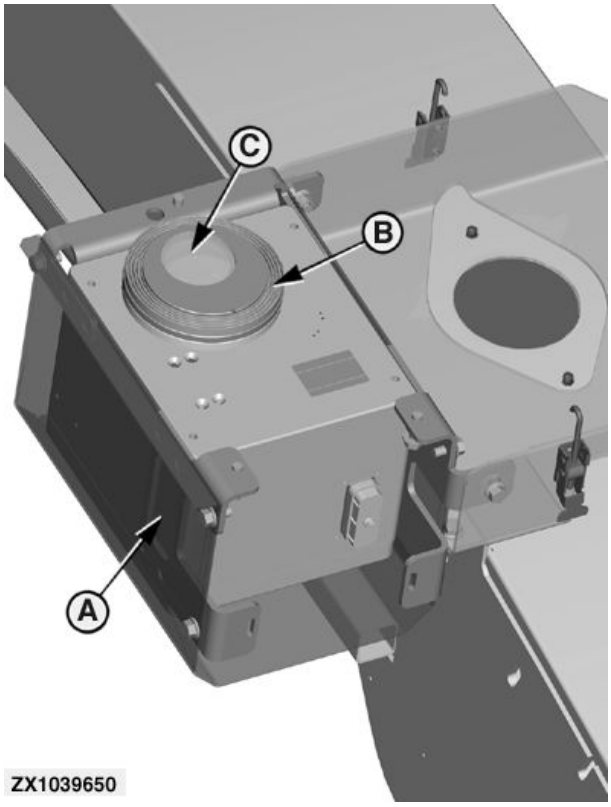
Assicurarsi che nessuna fonte luminosa esterna interferisca durante la misurazione dello standard della lunghezza d'onda. Per una misurazione efficiente, posizionare il sensore in un'area buia.

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0003A36 -39-13JUN12-3/5

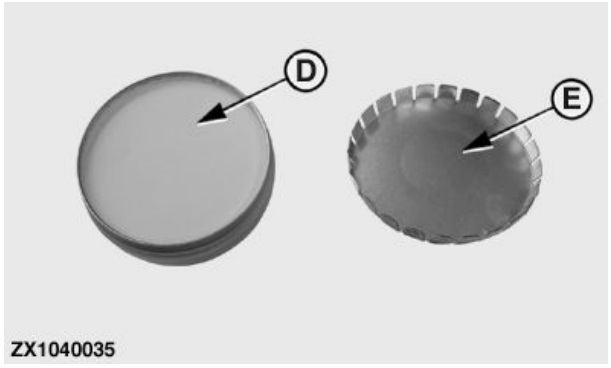
1. Sbloccare e collocare il gruppo sensore (A) in posizione abbassata.
2. Rimuovere l'elemento di tenuta (B) dal vetro (C).
3. Rimuovere il coperchio (E) dello standard della lunghezza d'onda (D) e posizionare lo standard (D) sul vetro del sensore. Mantenerlo in questa posizione per tutta la misurazione della lunghezza d'onda.

A—Sensore di umidità
B—Elemento di tenuta
C—Vetro del sensore
D—Standard della lunghezza d'onda
E—Coperchio



ZX1039650

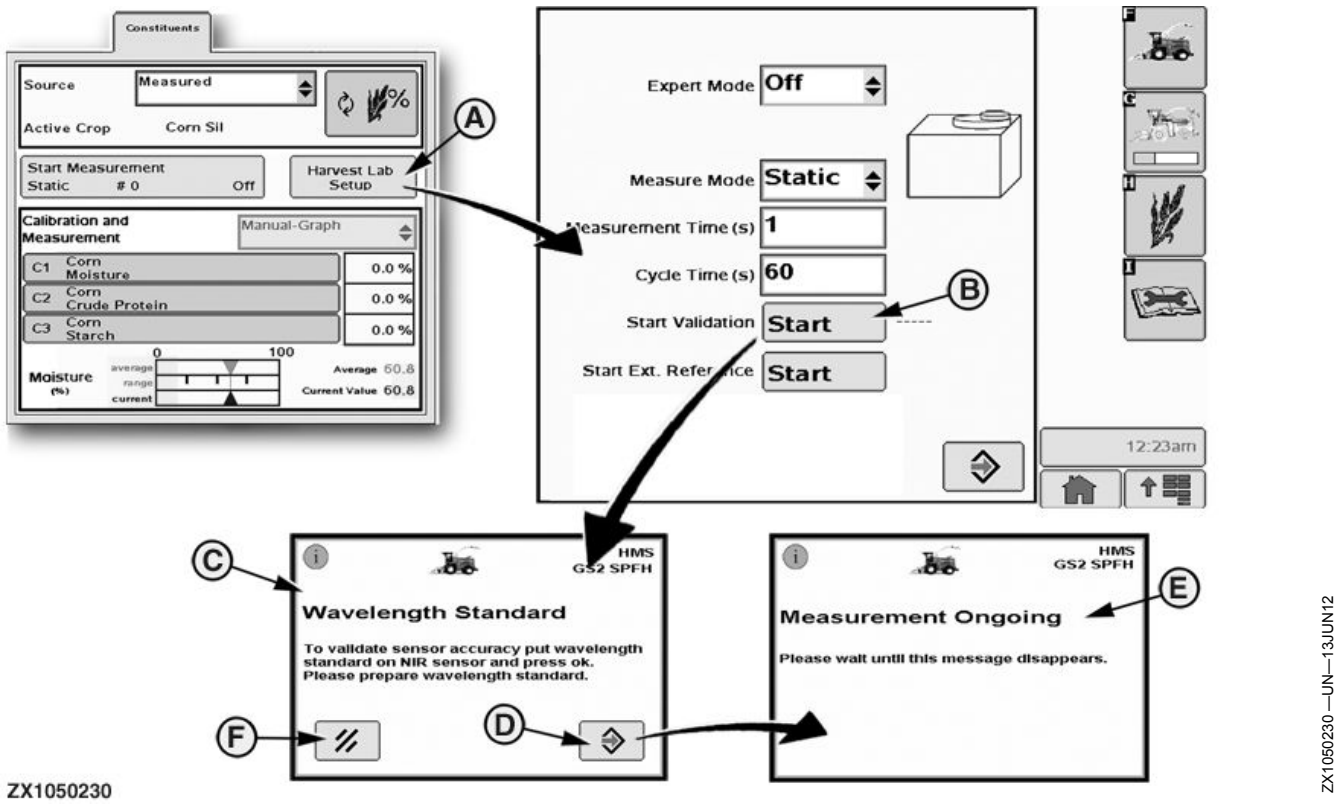
ZX1039650 —UN—20NOV06



ZX1040035

ZX1040035 —UN—20NOV06

Continua alla pagina seguente

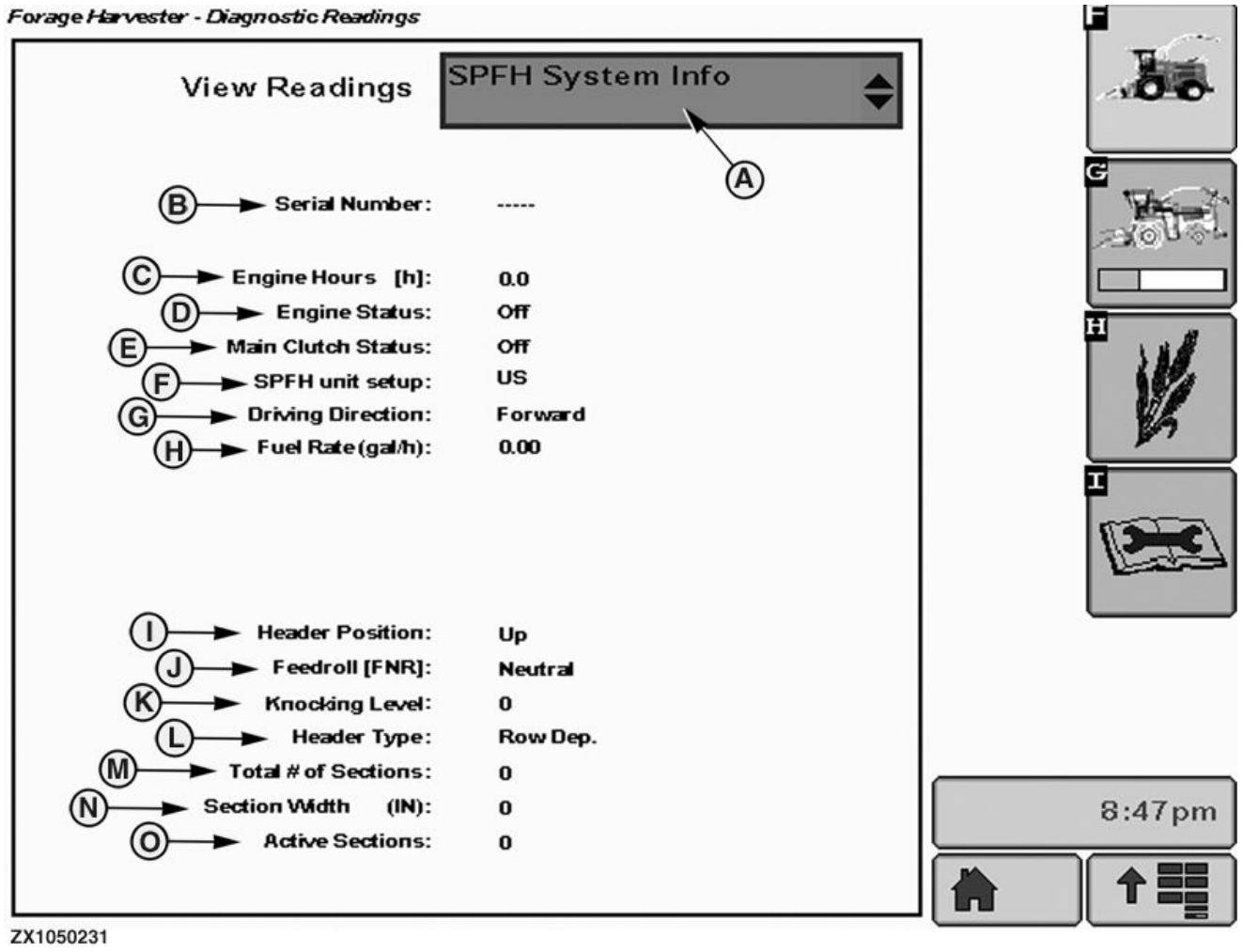


A—Configurazione HarvestLab
B—Avvia conferma
C—Standard della lunghezza d'onda
D—Tasto INVIO
E—Misurazione in corso
F—Tasto ANNULLA

4. Dalla schermata Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente misurata selezionare Grafico manuale o Manuale nella sezione Taratura e misurazione per abilitare il tasto Configurazione HarvestLab (A). Nella pagina Configurazione HarvestLab, selezionare **Avvia conferma** (B) per iniziare la misurazione dello standard della lunghezza d'onda.
5. Viene visualizzato un messaggio informativo (C) che chiede di preparare lo standard della lunghezza d'onda. Posizionare standard della lunghezza d'onda sulla lente del sensore e selezionare INVIO (D). Per annullare la procedura dello standard della lunghezza d'onda, selezionare ANNULLA (F).
6. Verificare che lo stato visualizzato accanto al tasto Avvia conferma (B) sia "**Valido**". Se lo stato visualizzato è "**Non valido**", ripetere la procedura dello standard della lunghezza d'onda.
7. Rimuovere lo standard della lunghezza d'onda dal vetro del sensore. Reinstallare l'elemento di tenuta, quindi ripiegare e agganciare il sensore nella relativa posizione di esercizio.

OUCC002,0003A36 -39-13JUN12-5/5

GreenStar™ Trincia semovente—Schermata Letture diagnostiche



Schermata Letture diagnostiche—Info sistema SPFH

A—Tasto Visualizza letture
B—Numero di serie
C—Ore motore (h)
D—Stato motore
E—Stato frizione principale
F—Configurazione unità SPFH
G—Senso di guida
H—Consumo combustibile (l/h-gal/h)
I—Posizione testata
J—Rullo di alimentazione (FNR)
K—Livello del battito
L—Tipo di testata
M—N. totale di sezioni
N—Larghezza sezione (in./cm)
O—Sezioni attive

La schermata Letture diagnostiche fornisce informazioni dettagliate sul sensore di umidità, la trincia semovente e la testata. Premere il tasto Visualizza letture (A) per alternare tra le pagine relative al Sensore HarvestLab e Info sistema SPFH.

Pagina Letture diagnostiche—Info sistema SPFH

- **Numero di serie** (B)
  Indica il numero di serie della trincia semovente.
- **Ore motore (h)** (C)
  Indica le ore motore della macchina.
- **Stato motore** (D)
  Indica se il motore è in funzione (ACCESO) o meno (SPENTO).
- **Stato frizione principale** (E):
  Indica se la frizione principale è innestata (ATTIVATA) o meno (DISATTIVATA).
- **Configurazione unità SPFH** (F)
  Indica le unità impostate nell'unità di comando RCP all'indirizzo RCP 103 (vedere la sezione relativa alla taratura nel manuale dell'operatore della trincia semovente).
- **Senso di guida** (G)
  Indica il senso di guida della trincia semovente (avanti; indietro).

Continua alla pagina seguente

- **Consumo combustibile (l/h-gal/h)** (H)
  Indica il consumo effettivo di combustibile.

- **Posizione testata** (I)
  Indica se la testata è sollevata o abbassata.

- **Rullo di alimentazione (FNR)** (J)
  Indica se i rulli di alimentazione sono in modalità marcia avanti, in folle o in retromarcia.

- **Livello del battito** (K)
  Indica il rilevamento del flusso di prodotto.

- **Tipo di testata** (L)
  Indica il tipo di testata in uso.

  IMPORTANTE: quando si cambia testata sulla macchina, ricordarsi di aggiornare il display con il corretto tipo di testata. Una selezione incorretta del tipo di testata genererà delle informazioni errate.

  NOTA: in fabbrica viene preimpostata l'opzione Dipendente dal filare.

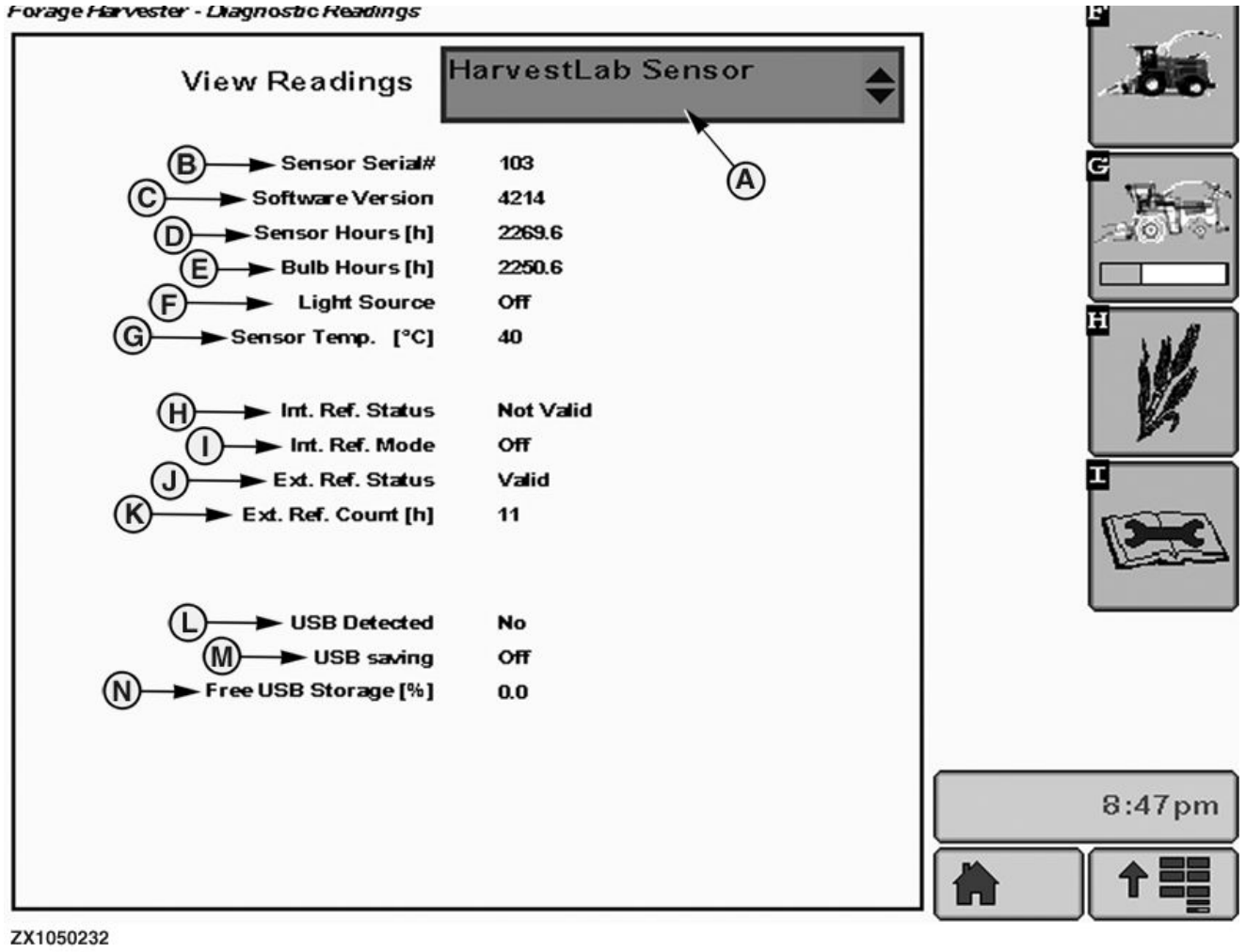
  - Le testate per filari 664 e 666 sono di tipo **Dipendente dal filare**.
  - Le unità di raccolta rotativa Serie 300, 400, 600 e 700 sono testate di tipo **Indipendente dal filare**.
  - I raccoglitori Serie 600A, 600B e 600C sono testate di tipo **Raccoglitore**.
  - Le piattaforme da taglio mietitrebbia Serie 600 sono testate di tipo **Piattaforma**.

- **N. totale di sezioni** (M)
  Indica il numero di filari impostati nell'indirizzo RCP 181 (vedere la sezione relativa alla taratura nel manuale dell'operatore della trincia semovente).

- **Larghezza sezione (in./cm)** (N)
  Indica la distanza tra i filari impostata nell'indirizzo RCP 182 (vedere la sezione relativa alla taratura nel manuale dell'operatore della trincia semovente).

- **Sezioni attive** (O)
  Indica il numero di filari attivi impostati nell'indirizzo RCP 183 (vedere la sezione relativa alla taratura nel manuale dell'operatore della trincia semovente).

Continua alla pagina seguente



Schermata Letture diagnostiche—Info sensore HarvestLab

A—Tasto Visualizza letture
B—N. di serie sensore
C—Versione del software
D—Ore sensore (h)
E—Ore lampadina (h)
F—Fonte luminosa
G—Temp. sensore (°C/°F)
H—Stato rif. int.
I— Modalità rif. int.
J—Stato rif. est.
K—Conteggio rif. est. (h)
L—Rilevato USB
M—Salvataggio USB
N—Spazio USB disponibile (%)

Pagina Letture diagnostiche—Info sensore HarvestLab

- **N. di serie sensore** (B)
  Indica il numero di serie del sensore di umidità.
- **Versione del software** (C)
  Indica la versione del software installato nel sensore.
- **Ore sensore (h)** (D)
  Indica le ore di utilizzo del sensore.
- **Ore lampadina (h)** (E)
  Indica le ore di utilizzo della lampadina del sensore.
- **Fonte luminosa** (F)
  Indica se la fonte luminosa del sensore è in funzione (ATTIVATA) o meno (DISATTIVATA).
- **Temp. sensore (°C/°F)** (G)
  Indica la temperatura di esercizio del sensore.
- **Stato rif. int.** (H)
  Indica se la convalida di riferimento interno (eseguita automaticamente dal sistema ad ogni avvio del sensore) è valida o non valida.

  IMPORTANTE: se viene visualizzato Non valida, il sensore non può eseguire la misurazione. Rivolgersi al concessionario John Deere.
- **Modalità rif. int.** (I)
  Indica se la convalida di riferimento interno è in corso (ATTIVATA) o meno (DISATTIVATA).
- **Stato rif. est.** (J)
  Indica se la convalida di riferimento esterno (misurazione dello standard della lunghezza d'onda) è valida o non valida.

Continua alla pagina seguente

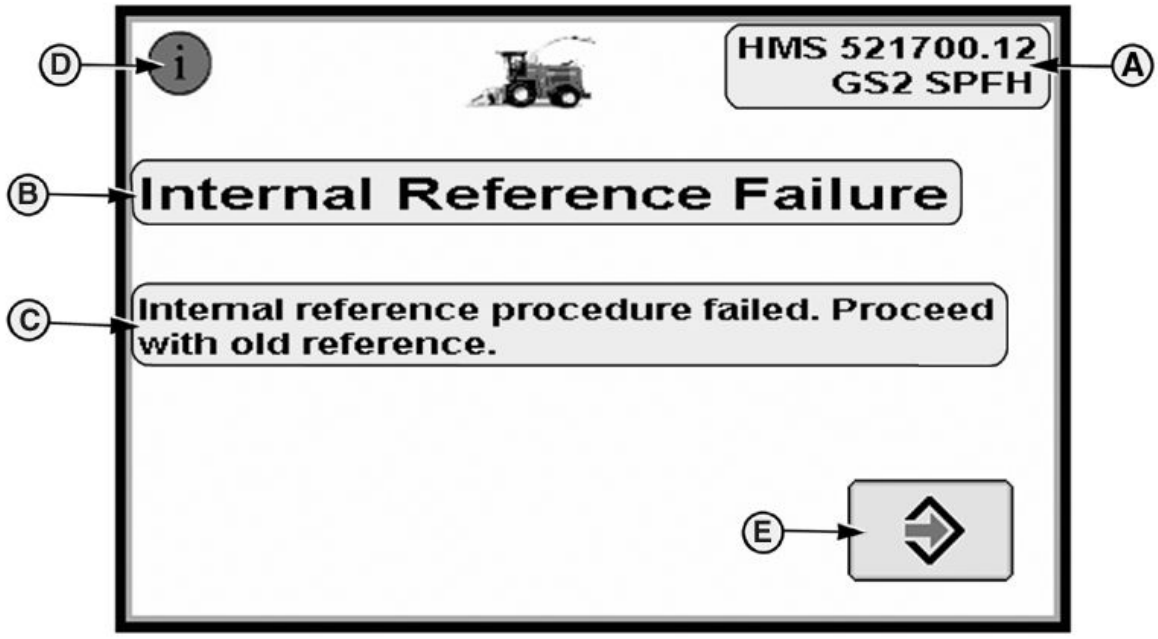
IMPORTANTE: se viene visualizzato Non valida, eseguire una nuova misurazione dello standard della lunghezza d'onda. Vedere le sezioni Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente misurata e GreenStar™ Trincia semovente—Impostazioni HarvestLab.

- **Conteggio rif. est. (h)** (K)
  Indica le ore totali di riferimento esterno del sensore.
- **USB rilevato** (L)
  Indica se la chiavetta USB inserita[1] viene rilevata (SÌ) o meno (NO).
- **Salvataggio USB** (M)
  Indica se il salvataggio sulla chiavetta USB[1] è in corso (ATTIVATO) o meno (DISATTIVATO).
- **Spazio USB disponibile (%)** (N)
  Indica la percentuale di spazio disponibile sulla chiavetta USB[1].

[1] *USB=Universal Serial Bus*

OUCC002,0003A37 -39-01JUN12-4/4

Schermate di avviso—Codici diagnostici di errore



ZX1040985

ZX1040985 —UN—17AUG07

A—Codice diagnostico di errore **B—Intestazione** **C—Stringhe di testo** **D—Icona** **E—Tasto INVIO**

Il sistema GreenStar™—Trincia semovente supporta la generazione di avvisi (DTC) che informano l'operatore di determinate situazioni o condizioni di errore nel sistema. Le schermate di avviso segnalano all'operatore problemi di funzionamento del sistema di monitoraggio.

- Il **Codice diagnostico di errore** (DTC, Diagnostic Trouble Code) nell'angolo superiore destro (A) è un codice indipendente dalla lingua che consente di individuare più dettagli relativi all'avviso attivo nel manuale dell'operatore. Il DTC mostra il nome dell'unità di comando che genera il messaggio. Per individuare problemi operativi specifici e le relative azioni correttive consigliate consultare il seguente "Elenco dei codici diagnostici di errore dell'unità di comando (HMS)".
- L'**intestazione** (B) consente all'operatore di identificare a colpo d'occhio l'importanza e il motivo dell'avviso. Inoltre, definisce brevemente l'area del malfunzionamento.
- Le **stringhe di testo** (C) forniscono più dettagli sul motivo dell'avviso e sulla possibile azione correttiva.
- L'**icona** (D) indica che la macchina ha rilevato un guasto in un sistema o componente. La macchina può continuare a funzionare senza rischio di danni, ma alcune funzioni avranno prestazioni inferiori
- Il tasto **INVIO** (E) consente all'operatore di confermare la visualizzazione dell'avviso; il sistema ritorna alla pagina attiva al momento della comparsa dell'avviso.

Continua alla pagina seguente

Richiamo codici / Richiamo di tutti i codici

È possibile richiamare tutti i codici diagnostici (DTC) mediante l'accesso alla schermata Centro messaggi - Codici diagnostici in cui sono memorizzati tutti i codici per ciascuna unità di comando (vedere il manuale dell'operatore del display GS2 o GS3).

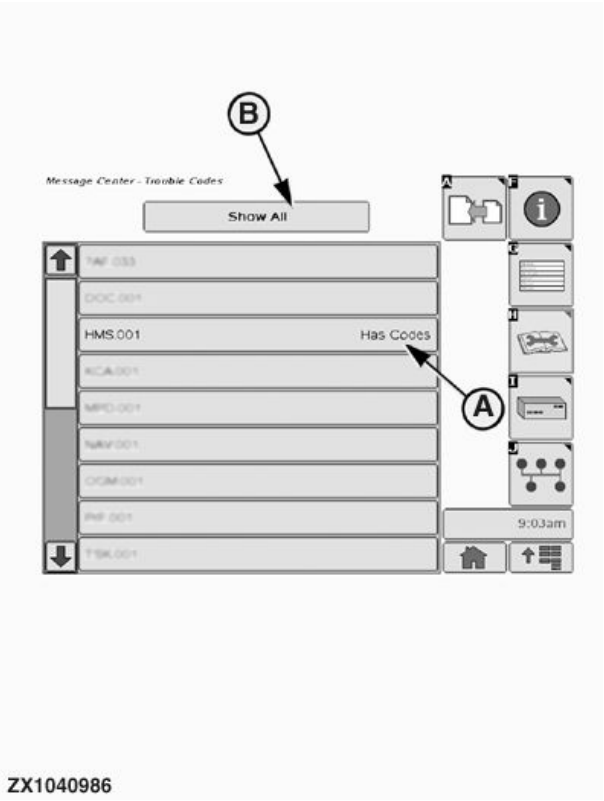
Selezionare il tasto CODICI DIAGNOSTICI. Viene visualizzato un elenco (A) di unità di comando e vengono indicate le unità di comando con i codici diagnostici di errore.

Selezionando il tasto MOSTRA TUTTO (B) è possibile visualizzare i codici relativi a tutte le unità di comando.

È possibile accedere alle singole unità di comando spostandosi con la barra di scorrimento e selezionarle premendo il tasto pertinente per visualizzare i codici (C) per tale unità di comando.

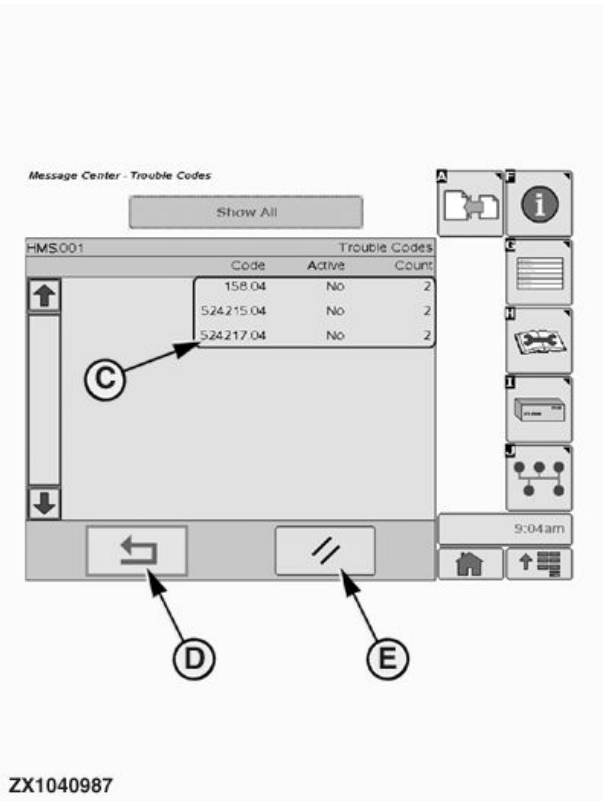
Premere il tasto TORNA (D) per tornare indietro all'unità di comando o il tasto ANNULLA (E) per annullare tutti i codici per l'unità di comando selezionata.

A—Elenco delle unità di comando
B—Mostra tutto
C—Elenco dei codici
D—Torna
E—Azzera codici



ZX1040986

ZX1040986 —UN—17AUG07



ZX1040987

ZX1040987 —UN—17AUG07

OUCC020,00025B8 -39-28MAR12-2/2

Elenco dei codici diagnostici di errore dell'unità di comando (HMS)

NOTA: Sensore NIR = HarvestLab™

Codice diagnostico	Intestazione	Stringhe di testo	Commenti
521700.12	Comunicazione matrice diodi	Comunicazione con matrice diodi non riuscita	Il sensore di umidità è difettoso, è necessario sostituire il sensore e l'operazione deve essere eseguita dal concessionario.
521700.12	Download incompleto	Download del file dell'applicazione o di taratura nel sensore NIR non riuscito.	Impossibile eseguire il download del file dell'applicazione software o di taratura.
521700.12	Errore riferimento esterno	Procedura di riferimento esterno non riuscita. Continuare con il riferimento precedente.	L'errore relativo al riferimento esterno può avere diversi motivi. Spettro 0, l'operatore non ha concluso la procedura e così via.
521700.12	Errore riferimento interno	La piastra di riferimento interno resta nel fascio luminoso. Nessuna misurazione possibile.	Rivolgersi al proprio concessionario.
521700.12	Nessun messaggio relativo all'umidità.	Non è stato ricevuto alcun messaggio in ingresso relativo all'umidità dal sensore NIR per 60 secondi. È stata automaticamente selezionata la modalità di umidità fissa.	Sensore di umidità non installato o difettoso.
521700.12	Errore software interno NIR	Un modulo software interno non risponde.	Rivolgersi al proprio concessionario.
521700.12	Temperatura del sensore	La temperatura del sensore NIR non rientra nell'intervallo specificato	La temperatura del sensore non rientra nell'intervallo operativo specificato (+65 °C/ -5 °C).
521700.12	Temperatura del sensore	La temperatura del sensore NIR non rientra nell'intervallo specificato	La temperatura del sensore non rientra nell'intervallo operativo specificato (+65 °C/ -5 °C).
521701.07	Verificare la finestra del sensore NIR	Verificare se la finestra del sensore NIR è pulita.	Il sensore deve sempre avere una visuale chiara del prodotto e la verifica costantemente.
521702.07	Lampadina difettosa	La lampadina del sensore NIR è difettosa. Sostituire il sensore NIR completo.	La lampadina del sensore HarvestLab™ è difettosa, è necessario sostituire il sensore e l'operazione deve essere eseguita dal concessionario.
521702.13	Nessuna taratura disponibile	Nessun file di taratura disponibile. Scaricare dalla chiavetta USB.	Non è possibile eseguire la misurazione se nel sensore non è presente alcun modello di taratura.
521801.03	Sensore di flusso di prodotto elevato	Il valore del flusso di prodotto è superiore alla gamma prevista. Verificare il sensore e il fascio cavi.	Il potenziometro dei rulli di alimentazione o il cavo del potenziometro è difettoso. Rivolgersi al proprio concessionario.
521801.03	Sensore di flusso di prodotto non tarato	Il sensore di flusso di prodotto non è stato ancora tarato. Eseguire la taratura del prodotto.	Tarare il potenziometro dei rulli di alimentazione.
521801.04	Sensore di flusso di prodotto inferiore a zero	Il segnale del sensore di flusso di prodotto è inferiore alla tensione di taratura. Verificare il sensore e il fascio cavi.	Il potenziometro dei rulli di alimentazione o il cavo del potenziometro è difettoso. Rivolgersi al proprio concessionario.
521801.04	Sensore di flusso di prodotto basso	Il valore del flusso di prodotto è inferiore alla gamma prevista. Verificare il sensore e il fascio cavi.	Il potenziometro dei rulli di alimentazione o il cavo del potenziometro è difettoso. Rivolgersi al proprio concessionario.

Stato	Stringhe di testo	Descrizione/Causa	Commenti
SPFH GS2 HMS	Riferimento esterno	Per avviare la procedura di riferimento esterno è necessaria una chiave di sicurezza. La chiave corretta avvia la procedura. Immettere la password	Immettere la password per avviare la taratura di bianco e nero (solo accesso di livello concessionario).
SPFH GS2 HMS	Riferimento esterno	Per il riferimento esterno sono necessari gli standard di bianco e nero. Preparare il bianco.	Conferma per l'avvio della procedura di taratura di bianco e nero.
SPFH GS2 HMS	Riferimento esterno	Standard bianco eseguito. Preparare il nero.	Conferma per continuare la procedura di taratura di bianco e nero.

Continua alla pagina seguente

Stato	Stringhe di testo	Descrizione/Causa	Commenti
SPFH GS2 HMS	Standard della lunghezza d'onda	Per convalidare la precisione del sensore, inserire lo standard della lunghezza d'onda nel sensore NIR e premere Ok. Preparare lo standard della lunghezza d'onda.	Conferma per la procedura di taratura dello standard della lunghezza d'onda.
SPFH GS2 HMS	Download in corso	Download di applicazione o taratura. Attendere la scomparsa del messaggio.	
SPFH GS2 HMS	Misurazione in corso	Attendere la scomparsa del messaggio.	Richiesta dall'unità di comando per l'avvio della procedura di misurazione dello standard della lunghezza d'onda.
SPFH GS2 HMS	Memoria sensore insufficiente	Il sensore NIR non dispone di memoria interna sufficiente per salvare i file scaricati.	Rivolgersi al proprio concessionario.
SPFH GS2 HMS	Caricamento del software	Il sensore NIR sta attualmente caricando il software dalla chiavetta USB. Tale operazione può richiedere alcuni minuti. Non spegnere e riaccendere il sistema.	
SPFH GS2 HMS	Rapporto spettrale basso	Il rapporto spettrale valido è troppo basso. Lo spettro registrato non rientra nell'intervallo di taratura.	Viene visualizzato se il rapporto spettrale è inferiore al 50% nel corso di 1 minuto e sono rilevati i dati relativi al prodotto.
SPFH GS2 HMS	Reimpostazione del sensore altezza	Reimpostare il valore zero del sensore di flusso di prodotto? Per reimpostare, confermare che nei rulli di alimentazione non è presente del prodotto e fare clic su OK.	
SPFH GS2 HMS	Reimpostazione delle medie	Reimpostare i valori medi su zero?	

OUCC020,00025B9 -39-01JUN12-2/2

Elenco dei codici diagnostici di errore per display 2600 e 2630

Codice diagnostico	Intestazione	Stringhe di testo	Commenti
08	Errore creazione directory	La fase di riprogrammazione non ha potuto creare una cartella nel file system interno.	Rivolgersi al proprio concessionario.
12	File di aggiornamento mancante	Verificare che tutti i file di aggiornamento siano stati salvati correttamente sulla scheda flash (tutti i file elencati in ManifestFile.sdm devono essere copiati sulla scheda con il percorso corretto).	Rivolgersi al proprio concessionario.
14	Errore di lettura del file	In fase di riprogrammazione il sistema non è riuscito a leggere uno dei file di aggiornamento.	Verificare che i file salvati sulla scheda non siano danneggiati.
16	Errore di scrittura del file	In fase di riprogrammazione il sistema non è riuscito a scrivere sulla scheda flash uno dei file di aggiornamento.	Si è verificato un problema di pulitura del file system. Riavviare il display e riprovare.
37	File handle non valido	In fase di riprogrammazione il sistema ha ricevuto un file handle non valido.	Verificare la validità della scheda per accertarsi che corrisponda all'immagine originale.
44	Errore di checksum	La somma di verifica (checksum) calcolata durante la riprogrammazione non corrisponde al risultato previsto.	Verificare che tutti i file corrispondano all'immagine originale.
45	File unità comando non valido	Un file di un'unità di comando GreenStar analizzato durante la riprogrammazione si è rivelato non valido.	Verificare che tutti i file corrispondano all'immagine originale.
47	Hardware non compatibile	La versione hardware di revisione, adoperata come immagine di riprogrammazione, non è compatibile con il display in dotazione.	Verificare di disporre dell'immagine idonea al modello di display in uso.
48	File di aggiornamento non valido	Il file di riprogrammazione ManifestFile.sdm è danneggiato.	Accertarsi che il file corrisponda all'immagine originale.
51	Operazione interrotta dall'utente	L'utente ha estratto la scheda flash durante la riprogrammazione.	Ripetere la riprogrammazione dopo aver reinserito la scheda.
55	Cancellazione della memoria flash dell'unità di comando non riuscita	L'unità di comando GreenStar non ha potuto cancellare la memoria flash.	Rivolgersi al proprio concessionario.
56	Messaggio che non include i due punti	L'unità di comando GreenStar ha ricevuto un messaggio in cui mancava un segno di due punti.	In caso di un errore del bus, ritentare la riprogrammazione dell'unità di comando.
57	Messaggio troppo lungo	L'unità di comando GreenStar ha ricevuto un record eccessivamente lungo.	In caso di un errore del bus, ritentare la riprogrammazione dell'unità di comando.
58	Lunghezza del messaggio non valida	L'unità di comando GreenStar ha ricevuto un messaggio di lunghezza imprevista.	In caso di un errore del bus, ritentare la riprogrammazione dell'unità di comando.
59	Errore sequenza	L'unità di comando GreenStar ha ricevuto un messaggio che non seguiva l'ordine sequenziale previsto.	In caso di un errore del bus, ritentare la riprogrammazione dell'unità di comando.
60	Indirizzo insolito pervenuto all'unità comando	L'unità di comando GreenStar ha ricevuto un messaggio contente un indirizzo non valido.	In caso di un errore del bus, ritentare la riprogrammazione dell'unità di comando.
61	Tempo scaduto per l'unità di comando	L'unità di comando GreenStar ha interrotto l'interazione con il display durante la riprogrammazione.	Verificare il collegamento con l'unità di comando; potrebbe essere necessario spegnere e riaccendere il sistema. Se si ripristina la comunicazione, ripetere la riprogrammazione.
62	Problema durante la riprogrammazione della memoria flash NOR	Si è verificato un errore durante la riprogrammazione dell'immagine di inizializzazione dell'applicazione.	Rivolgersi al proprio concessionario.
63	Risposta sconosciuta dell'unità comando	Il display non ha saputo interpretare il segnale inviato dall'unità di comando GreenStar.	Rivolgersi al proprio concessionario.
81	Riprogrammazione non riuscita	Avviso generico sulla mancata riuscita di una parte della riprogrammazione.	Un secondo messaggio indicherà informazioni specifiche sull'errore.

Continua alla pagina seguente

Codice diagnostico	Intestazione	Stringhe di testo	Commenti
000168.03	Tensione di alimentazione non commutabile verso il display troppo elevata	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare i collegamenti elettrici.	
000168.04	Tensione dell'alimentazione non commutabile verso il display troppo bassa	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare i collegamenti elettrici.	
001386.00	Temperatura del display alta	La temperatura dell'unità, rilevata dal convertitore digitale interno, è superiore a 80 °C.	
001386.01	Temperatura del display bassa	La temperatura dell'unità, rilevata dal convertitore digitale interno, è inferiore a -30 °C.	
003597.02	Problema alla tensione di alimentazione interna del display	Se l'unità genera occasionalmente questo codice diagnostico, si tratta di una condizione accettabile. Se, al contrario, il codice viene generato in continuo, sostituire il display 2600-2630.	
003598.02	Problema alla tensione di alimentazione interna del display	Se l'unità genera occasionalmente questo codice diagnostico, si tratta di una condizione accettabile. Se, al contrario, il codice viene generato in continuo, sostituire il display 2600-2630.	
003599.02	Problema alla tensione di alimentazione interna del display	Se l'unità genera occasionalmente questo codice diagnostico, si tratta di una condizione accettabile. Se, al contrario, il codice viene generato in continuo, sostituire il display 2600-2630.	
523310.12	Errore di lettura e/o scrittura della memoria non volatile del display	Sostituire il display 2600-2630.	
523319.03	Tensione di alimentazione commutabile verso il display troppo elevata	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il cavo di alimentazione.	
523319.04	Tensione dell'alimentazione commutabile verso il display troppo bassa	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il cavo di alimentazione.	
523773.03	Tensione sulla linea CAN alta del veicolo alta	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il fascio cavi.	
523773.04	Tensione sulla linea CAN alta del veicolo bassa	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il fascio cavi.	
523774.03	Tensione sulla linea CAN bassa del veicolo alta	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il fascio cavi.	
523774.04	Tensione sulla linea CAN bassa del veicolo bassa	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il fascio cavi.	
524050.12	Orologio in tempo reale difettoso	Sostituire il display 2600.	
524215.03	Tensione sulla linea CAN alta dell'attrezzo alta	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il fascio cavi.	
524215.04	Tensione sulla linea CAN alta dell'attrezzo bassa	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il fascio cavi.	
524217.03	Tensione sulla linea CAN bassa dell'attrezzo alta	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il fascio cavi.	
524217.04	Tensione sulla linea CAN bassa dell'attrezzo bassa	Spegnere e riaccendere il display. Se il codice si ripresenta, controllare il fascio cavi.	

OUCC020,00025BA -39-28MAR12-2/2

Unità di comando

Sintomo	Problema	Soluzione
La resa netta [t/ha] non è visualizzata correttamente	La resa è calcolata ancora senza flusso di prodotto	Pulire accuratamente i lati dei rulli di alimentazione (attorno ai cuscinetti).
	Il potenziometro dei rulli di alimentazione non è impostato su 10 mm (0.39 in.) durante la raccolta	Tarare il sensore (vedere Impostazioni—Scheda Flusso di prodotto—Sensore).
	Nessuna indicazione sulla resa durante la raccolta con REGISTRAZIONE in stato ATTIVATO [Prodotto]	Andana poco resistente (in erba da foraggio) o numero di filari raccolti troppo basso. Se possibile, aumentare la velocità di spostamento macchina.
	Errore nella selezione del prodotto	Modificare il prodotto selezionato (vedere il manuale dell'operatore del display GS2 o GS3).
	Tipo di testata errato	Modificare il tipo di testata (vedere il manuale dell'operatore del display GS2 o GS3).
	Nessuna indicazione sulla velocità di spostamento	Rivolgersi al concessionario John Deere.
	Potenziometro dei rulli di alimentazione non collegato o fascio cavi staccato	Collegare il potenziometro dei rulli di alimentazione o verificare il fascio cavi.
	Sensore di velocità dei rulli di alimentazione non regolato o difettoso.	Regolare il sensore (vedere Regolazione del sensore di velocità dei rulli di alimentazione) o rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
	Potenziometro dei rulli di alimentazione difettoso	Rivolgersi al concessionario John Deere.

OUCC020,00025BB -39-28MAR12-1/1

Sensore HarvestLab™

Sintomo	Problema	Soluzione
Letture di umidità o percentuale di umidità non precise	Curva dell'umidità errata selezionata per il prodotto in corso di raccolta	Selezionare la curva dell'umidità corretta, vedere Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente misurata.
	Accumulo di prodotto sul vetro del sensore HarvestLab™	Rimuovere il prodotto dal vetro del sensore HarvestLab™.
	Il sensore HarvestLab™ non è convalidato con lo standard della lunghezza d'onda.	Completare la procedura relativa allo standard della lunghezza d'onda, vedere Misurazione standard della lunghezza d'onda. Se la convalida dello standard della lunghezza d'onda non ha esito positivo, è necessario eseguire la procedura del riferimento bianco e nero; per informazioni rivolgersi al proprio concessionario John Deere.

OUCC020,00025BC -39-28MAR12-1/1

Potenziometro dei rulli di alimentazione

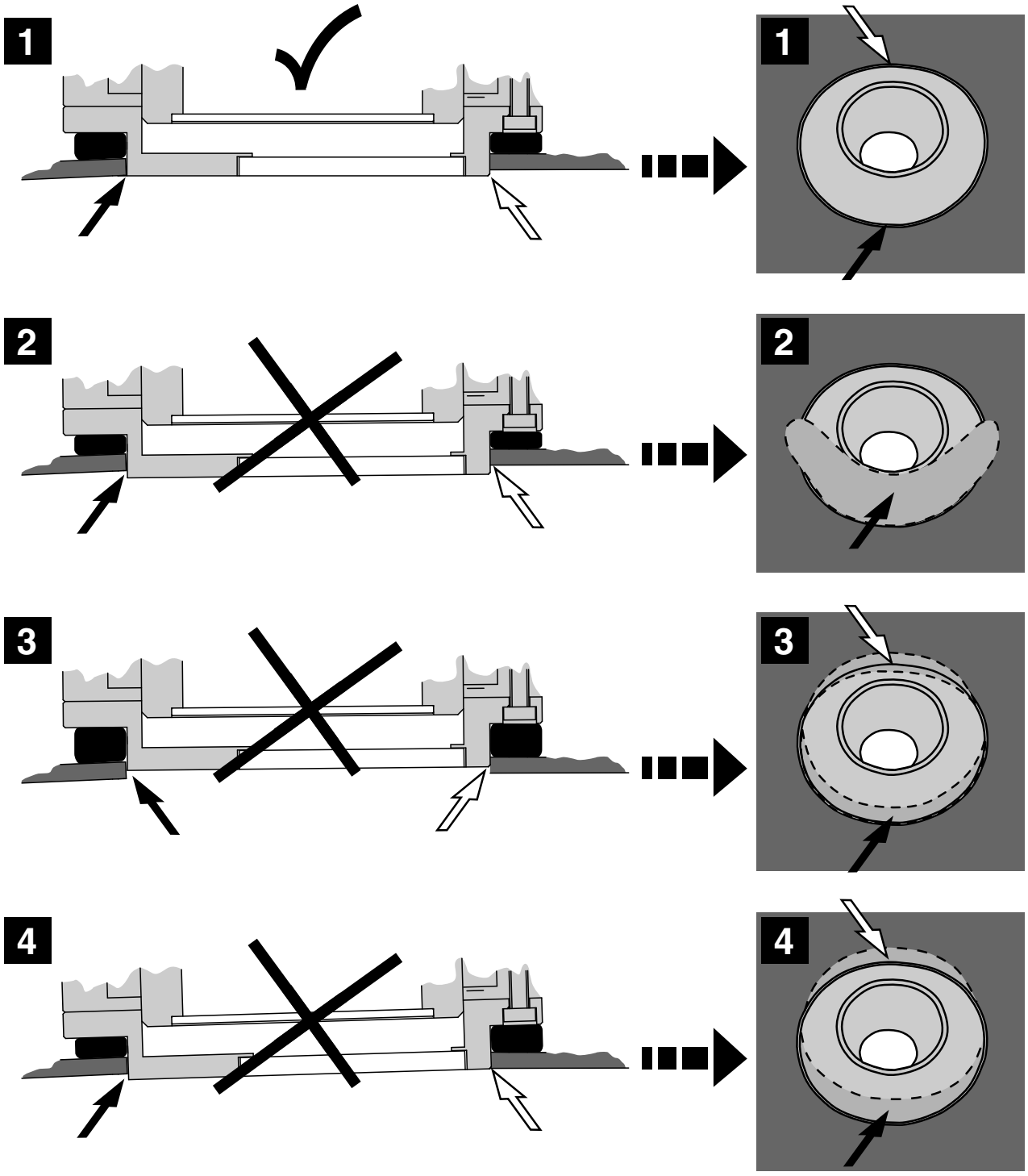
Sintomo	Problema	Soluzione
Nella pagina RUN, il peso è riunito in modo errato	Non è stata eseguita alcuna taratura	Eseguire una taratura della resa
La resa non viene visualizzata	Nessuna informazione sulla velocità di alimentazione dalla trincia semovente	Consultare il manuale dell'operatore della trincia semovente
Resa costantemente troppo alta o troppo bassa	Il sistema è fuori taratura	Eseguire una taratura della resa.
	Errore nella selezione del prodotto	Modificare la selezione del prodotto.
Visualizzazione costante di resa e produttività media	Nessuna informazione sulla velocità di spostamento	Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
	Velocità di spostamento inferiore a 1 km/h (0.62 mph)	Aumentare la velocità di spostamento.
	Sensore di flusso di prodotto scollegato	Collegare il sensore di flusso di prodotto.
Resa non salvata quando REGISTRAZIONE è DISATTIVATA	La velocità dei rulli di alimentazione è inferiore alla velocità minima consentita	Verificare il regime del motore della macchina. Controllare la regolazione del sensore.
	Il sensore di sollevamento/abbassamento della testata non funziona	Verificare la regolazione e il fascio cavi. Rivolgersi al concessionario John Deere.
Resa non salvata (in insilato di mais)	Malgrado l'abbassamento della testata, i dati di resa non vengono salvati	Abbassare ulteriormente la testata o selezionare lo stato REGISTRAZIONE È per PRODOTTO.
La resa viene calcolata mentre non si verifica il passaggio del prodotto con REGISTRAZIONE in stato ATTIVATO (in insilato di mais)	Testata non completamente sollevata alla fine del filare	Sollevare completamente la testata alla fine del filare.
La resa viene registrata senza passaggio del prodotto con REGISTRAZIONE in stato ATTIVATO	I rulli di alimentazione non entrano in contatto con le piastre di arresto	**ATTENZIONE: prima di eseguire interventi di manutenzione sulla macchina, disinnestare sempre la frizione principale, arrestare il motore ed estrarre la chiave di accensione. Non tentare di rimuovere l'accumulo di prodotto mentre la macchina è in funzione.** Rimuovere tutto l'accumulo di prodotto attorno ai cuscinetti dei rulli di alimentazione.

Continua alla pagina seguente

Sintomo	Problema	Soluzione
Resa non salvata (in erba da foraggio)	Andana poco resistente o troppo leggera	Provare a guidare più velocemente se è possibile farlo in condizioni di sicurezza. Selezionare lo stato REGISTRAZIONE È per TESTATA.

OUCC020,00025BD -39-29MAY12-2/2

Regolazione della posizione di esercizio del sensore HarvestLab™



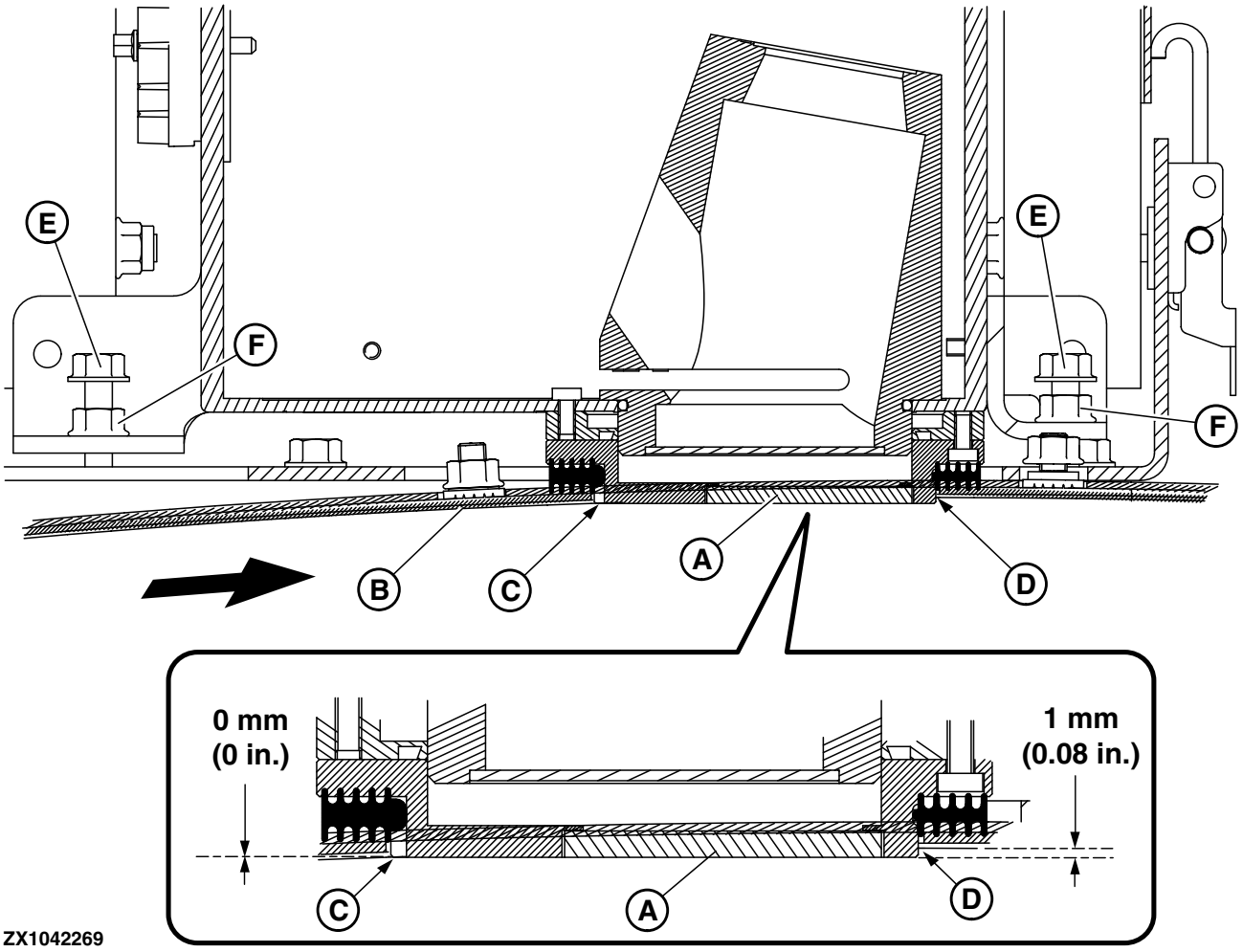
Posizione di esercizio del sensore HarvestLab™:

Continua alla pagina seguente

OUCC020,00025C1 -39-25MAY12-1/4

IMPORTANTE: prestare particolare attenzione alla posizione di montaggio del sensore, per evitare un'usura prematura del vetrino o della piastra antiusura del tubo di lancio e per permettere il processo di autopulizia del vetrino. La posizione 1 indica l'ubicazione corretta del sensore, quando quest'ultimo è posto in posizione di esercizio. Le posizioni 2, 3 e 4 sono posizioni tipicamente errate e portano ad un'usura prematura dei componenti.

Continua alla pagina seguente



ZX1042269

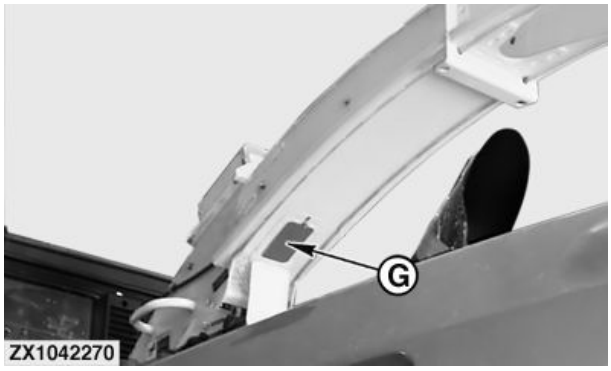
ZX1042269 —UN—01SEP08

⚠ ATTENZIONE: prima di eseguire interventi di manutenzione sulla macchina, disinnestare sempre la frizione principale, arrestare il motore ed estrarre la chiave di accensione.

IMPORTANTE: per consentire un procedimento di autopulizia appropriata del vetrino, accertarsi che la posizione del sensore HarvestLab™ sia corretta.

NOTA: La freccia indica il senso del flusso del prodotto. Verificare la posizione del sensore tramite la piastra di ispezione (G).

1. Disporre il sensore in posizione di esercizio ma non agganciarlo. Regolare la posizione del gruppo sensore in modo che la sommità del vetrino (A) sia a filo con la piastra antiusura (B), al punto anteriore (C), e a circa 1 mm (0.08 in.) sotto la superficie della piastra antiusura (B), al punto posteriore (D), come mostrato. Regolare mediante le tre viti flangiate (E), quindi bloccare con i tre dadi flangiati (F).



ZX1042270

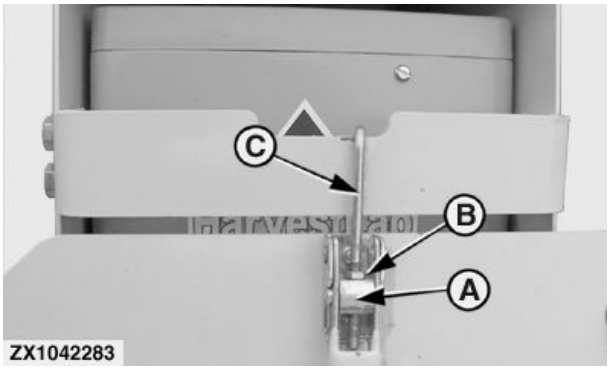
ZX1042270 —UN—22JUL12

A—Vetrino
B—Piastra antiusura
C—Regolazione del punto anteriore
D—Regolazione del punto posteriore
E—Vite flangiata
F—Dado flangiato
G—Piastra di ispezione

Continua alla pagina seguente

2. Verificare la corretta posizione durante l'aggancio del sensore. Fissare i tre dispositivi di aggancio (A).

IMPORTANTE: Durante l'aggancio, prestare attenzione a non modificare la posizione iniziale del sensore HarvestLab™ a causa di una tensione eccessiva (dispositivi difficili da agganciare). In tal caso, occorre ridurre il serraggio dei dispositivi di aggancio allentando il dado di bloccaggio (B) e regolando la posizione del gancio (C) secondo necessità. Il gancio (C) non dovrebbe risultare piegato una volta agganciato il dispositivo.



ZX1042283 —UN—01SEP08

A—Fermo (3)
B—Dado di bloccaggio
C—Gancio

OUCC020,00025C1 -39-25MAY12-4/4

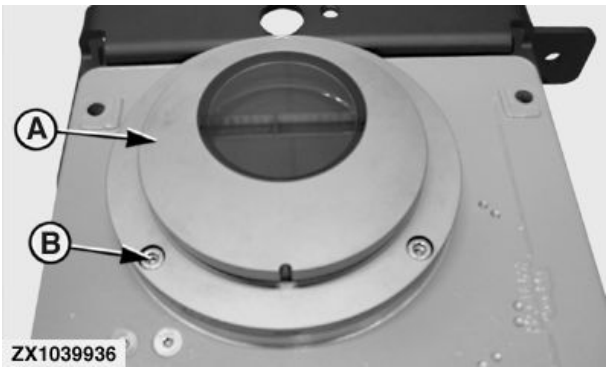
Sostituzione del vetrino del sensore HarvestLab™

IMPORTANTE: L'apertura del sensore HarvestLab™ nel periodo di copertura della garanzia rende nulla la garanzia stessa.

Prima di rimuovere il vetrino del sensore (A), fare attenzione alla sua posizione sul sensore. Installare il vetrino (A) nella stessa posizione in cui si trovava prima della rimozione. Consultare sempre la sezione Regolazione della posizione di esercizio del sensore HarvestLab™ dopo l'installazione del vetrino.

In caso di sostituzione del vetrino del sensore (A), accertarsi che non sia presente polvere sul sensore HarvestLab™ e sulla superficie interna del vetrino (A).

IMPORTANTE: Dopo la sostituzione del vetrino eseguire sempre una taratura del riferimento bianco e nero del sensore presso la sede del concessionario John Deere locale. Rivolgersi al concessionario John Deere (è necessario un attrezzo speciale).



ZX1039936 —UN—05OCT06

A—Vetrino
B—Vite di fissaggio

NOTA: utilizzare la confezione originale per la spedizione e il magazzinaggio del sensore. Si consiglia di utilizzare una procedura di spedizione tracciabile e assicurata.

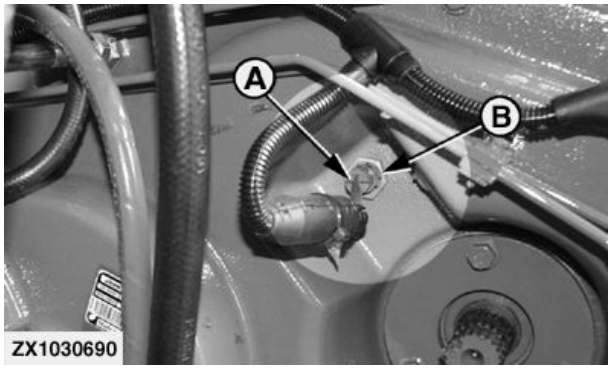
Applicare il composto bloccafiletti Loctite™ 242 sui filetti delle viti (B), quindi serrarle.

OUCC020,00025C3 -39-28MAR12-1/1

Regolazione del sensore di velocità dei rulli di alimentazione

In caso di sostituzione o rimozione del sensore di velocità dei rulli di alimentazione (A), installare il sensore sulla trasmissione IV-LOC e regolarne la posizione come indicato di seguito:

1. Avvitare completamente il sensore (A) finché non entra in contatto con i denti dell'ingranaggio.
2. Svitare il sensore (A) con **UNA** rotazione e fissarlo in sede con il dado di bloccaggio (B).



ZX1030690 —UN—26SEP02

A—Sensore di velocità dei rulli di alimentazione B—Dado di bloccaggio

OUCC020,00025C4 -39-28MAR12-1/1

Dopo le prime 50 ore di funzionamento

IMPORTANTE: Verificare tutte le viti di fissaggio del sensore e, se necessario, riavvitare.

OUCC020,00025BE -39-28MAR12-1/1

Ogni 50 ore—Verifica delle piastre di arresto dei rulli di alimentazione

La pulizia delle piastre di arresto dei rulli di alimentazione è un fattore importante per un calcolo accurato della produttività. I rulli di alimentazione devono sempre entrare in contatto con le piastre di arresto in assenza di prodotto tra di essi.

IMPORTANTE: Verificare la pulizia delle piastre di arresto dei rulli di alimentazione con frequenza settimanale. Accertarsi che i rulli di alimentazione superiori siano paralleli e non in contatto con i rulli di alimentazione inferiori (vedere il manuale dell'operatore della macchina).

OUCC020,00025C5 -39-28MAR12-1/1

Una volta all'anno

Il sensore HarvestLab™ si basa sull'analisi del riflesso di un fascio luminoso per determinare il livello di umidità o la percentuale di umidità del prodotto. Pertanto è necessario tarare il fascio luminoso del sensore HarvestLab™ ogni volta che si sostituisce il vetro della lampadina o quando il sensore viene spostato dal tubo di lancio della macchina ad un sistema fisso d'ufficio e viceversa oppure almeno una volta all'anno.

Lo scopo della taratura del sensore è quello di impostare un riferimento bianco e nero esterno per un calcolo preciso del livello di umidità-percentuale di umidità del prodotto e la taratura deve essere eseguita solamente presso la sede del concessionario.

Per eseguire la taratura del riferimento bianco e nero, rivolgersi al proprio concessionario John Deere.

OUCC020,00025C0 -39-28MAR12-1/1

Secondo necessità

IMPORTANTE: verificare regolarmente il funzionamento del sensore HarvestLab™ eseguendo una misurazione dello standard della lunghezza d'onda.

Consultare Impostazioni—Scheda Componenti—Sorgente misurata e GreenStar™ Trincia semovente—Impostazioni HarvestLab nella sezione Uso del sistema GreenStar™—Trincia semovente.

OUCC020,00025BF -39-28MAR12-1/1

Secondo necessità—Cambio del rotolo di carta della stampante

Sostituire il rotolo di carta vuoto come segue:

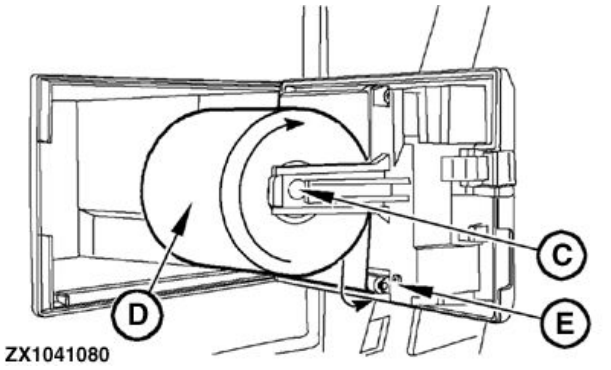
NOTA: all'interno del vano della stampante è apposta un'etichetta con le istruzioni.

1. Aprire lo sportello anteriore (A) premendo la chiusura (B) e rilasciandola (vedi freccia).
2. Tirare verso l'esterno il braccio (C) ed estrarre il rotolo vuoto.
3. Inserire un rotolo nuovo (D) fissandolo tra i bracci (C); assicurarsi che il rotolo sia nella direzione giusta indicata dalle frecce.
4. Infilare la carta sotto il rullino di guida (E) e farla passare attraverso la fessura d'espulsione in modo che la stampante ne rilevi la presenza e cominci a trascinarla automaticamente.
5. Richiudere lo sportello (A).
6. Premere il pulsante (F) per controllare che la carta scorra bene.

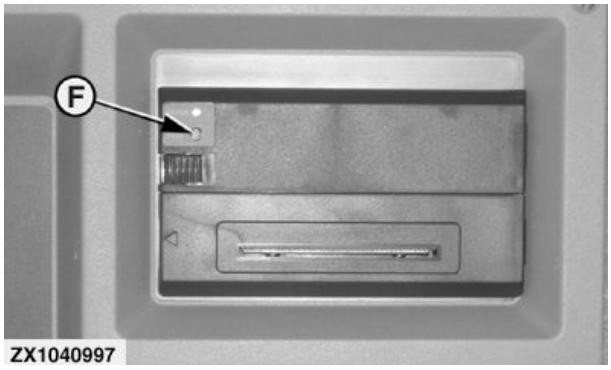
   La stampante è pronta.

A—Sportello anteriore
B—Bloccaggio
C—Braccio
D—Rotolo di carta
E—Rullino di guida
F—Pulsante di espulsione

ZX1040996 —UN—06SEP07



ZX1041080 —UN—06SEP07



ZX1040997 —UN—06SEP07

OUCC020,00025C6 -39-28MAR12-1/1

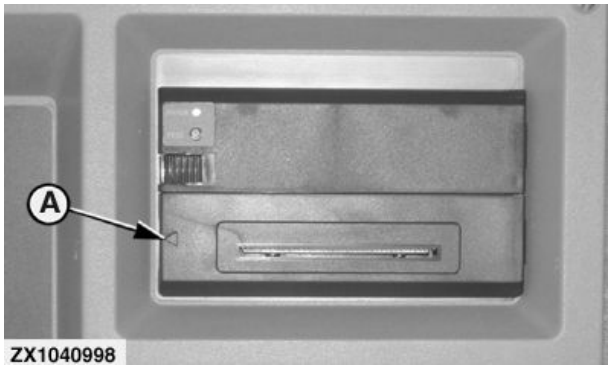
Secondo necessità—Cambio del nastro di stampa della stampante

Sostituire il nastro di inchiostro come segue:

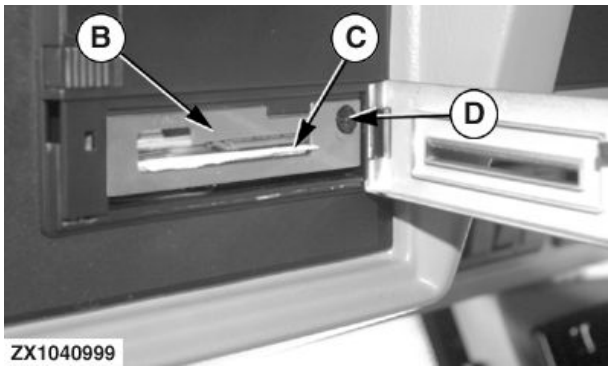
1. Aprire lo sportello anteriore della cassetta portanastro tirando la tacca (A).
2. Estrarre la cassetta portanastro (B) dalla stampante.
3. Inserire e far scattare in posizione la nuova cassetta portanastro facendo attenzione che la carta passi dalla fessura di espulsione (C).
4. Ruotare in senso orario il cursore (D). Il nastro si tende.
5. Chiudere lo sportello anteriore della cassetta portanastro.

   La stampante è pronta.

A—Tacca di apertura
B—Cassetta portanastro
C—Fessura di espulsione
D—Cursore



ZX1040998 —UN—06SEP07

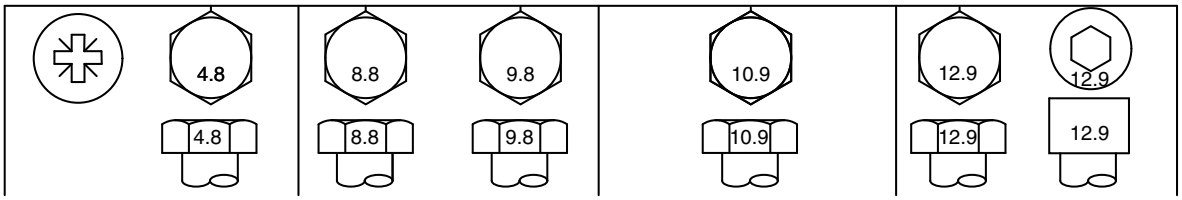


ZX1040999 —UN—16AUG07

OUCC020,00025C7 -39-28MAR12-1/1

Coppie di serraggio per bulloneria e viteria metrica

TS1670 —UN—01MAY03



Dimensione bullone o vite	Classe 4.8				Classe 8.8 o 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Lubrificato/a[a]		A secco[b]		Lubrificato/a[a]		A secco[b]		Lubrificato/a[a]		A secco[b]		Lubrificato/a[a]		A secco[b]	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Nm	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Le coppie elencate sono soltanto di ordine generale, a seconda della resistenza del bullone o della vite. Non adottare questi valori nelle applicazioni particolari per le quali sono indicati un diverso valore di coppia o una diversa procedura di serraggio. Per bulloneria o dadi in acciaio inossidabile sui cavallotti, vedere le istruzioni di serraggio per l'applicazione specifica. Stringere gli inserti di plastica o i dadi di bloccaggio per acciaio con aggraffatura girando il dado fino alla coppia di serraggio a secco indicata nella tabella. Questo, in caso non siano state fornite istruzioni diverse per l'applicazione specifica.

Le spine di sicurezza sono studiate in modo tale da cedere se soggette a determinati carichi. Sostituire sempre le spine di sicurezza con spine della stessa classe. Sostituire la bulloneria con bulloneria della stessa classe o di classe superiore. Se viene usata bulloneria di classe superiore, stringerla soltanto con la coppia di serraggio impiegata per la bulloneria originale. Accertarsi che le filettature della bulloneria siano pulite e che i bulloni vengano innestati correttamente. Se possibile, lubrificare la bulloneria nuda o zincata, ad eccezione dei dadi di bloccaggio, bulloni o dadi delle ruote, a meno che non siano state fornite istruzioni diverse per l'applicazione specifica.

[a] "Lubrificato/a" significa che è stato applicato su di esso/a un lubrificante tipo olio per motori, oppure bulloneria lubrificata con fosfati e strati di olio, oppure bulloneria M20 o più grande con rivestimento di zinco lamellare JDM F13C, F13F o F13J.
[b] "A secco" significa normale o zincato senza lubrificazione, o bulloneria M6 - M18 con rivestimento in zinco JDM F13B, F13E o F13H.

DX,TORQ2 -39-12JAN11-1/1

Dichiarazione di conformità CE

Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Il sottoscritto dichiara che il

Prodotto: Sistema GreenStar™ Trincia semovente John Deere

soddisfa tutte le condizioni ed i requisiti essenziali previsti delle direttive seguenti:

DIRETTIVA	NUMERO	METODO DI CERTIFICAZIONE
Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica	2004/108/CE	Allegato II della Direttiva

Nome e indirizzo della persona nell'Unione europea autorizzata a compilare il fascicolo tecnico di costruzione:

Brigitte Birk
Deere & Company European Office
John Deere Strasse 70
Mannheim, D-68163 Germany
EUConformity@JohnDeere.com

Luogo della dichiarazione: Kaiserslautern, Germania

Data della dichiarazione: 01 agosto 2009

Unità di produzione: John Deere Intelligent Solutions Group

Nome: Aaron Senneff

Titolo: Engineering Manager, John Deere Intelligent Solutions Group

DXCE01 —UN—28APR09

CE

OUCC020,00025C9 -39-13JUN12-1/1

Note di sicurezza per l'installazione successiva di apparecchi e/o componenti elettrici o elettronici

La macchina è dotata di componenti elettronici il cui funzionamento può essere compromesso da radiazioni elettromagnetiche emesse da altre apparecchiature. Le conseguenze di tali interferenze possono essere pericolose; si raccomanda pertanto di osservare le seguenti istruzioni di sicurezza.

In caso di successiva installazione sulla macchina e connessione al sistema di bordo di ulteriori apparecchiature elettriche ed elettroniche, l'utente è tenuto a verificare se detta installazione compromette l'elettronica del sistema o altri componenti, Ciò riguarda in particolare:

- Personal Computer
- Ricevitore GPS (Global Positioning System)

In particolare, le installazioni successive di componenti elettrici ed elettronici devono essere conformi alla pertinente edizione della Direttiva EMC 2004/108/CE, e portare il marchio CE.

Il cablaggio, l'installazione e la massima corrente di alimentazione permessa devono corrispondere alle istruzioni per l'installazione fornite dal produttore della macchina.

OUCC002,0002C30 -39-02SEP09-1/1

Identificazione con codice data

L'indicazione (A) consiste in un foro praticato nell'etichetta del prodotto in corrispondenza dell'anno desiderato. L'indicazione (B) consiste in un foro praticato nell'etichetta del prodotto in corrispondenza del mese desiderato.

Esempio		
A	B	Data di costruzione
2013	1	Gennaio 2013
2014	4	Aprile 2014

PC18038 —UN—29JAN14

Date of Manufacture
2013 2014 2015 2016
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12
A
B
HarvestLab (NIR Constituents Sensor)
PART NUMBER: PFA10303
DEERE & COMPANY MOLINE, ILLINOIS MADE IN GERMANY

Esempio di etichetta di prodotto

A—Anno di costruzione **B—Mese di costruzione**

BA31779,000070F -39-12NOV13-1/1

Unione doganale–EAC

Informazioni per i prodotti dotati del marchio di conformità degli stati membri dell'Unione doganale

Produttore: Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Modello: sensore HarvestLab™ (sensore composti NIR)

Costruito in Germania

Nome e indirizzo dell'agente autorizzato nell'Unione doganale di Russia, Bielorussia e Kazakistan:
Società a responsabilità limitata
"John Deere Rus"

Indirizzo:
142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district, Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye "Warehouse 104," Building 2.

Per assistenza tecnica, rivolgersi al proprio concessionario.

PC17575 —UN—16AUG13

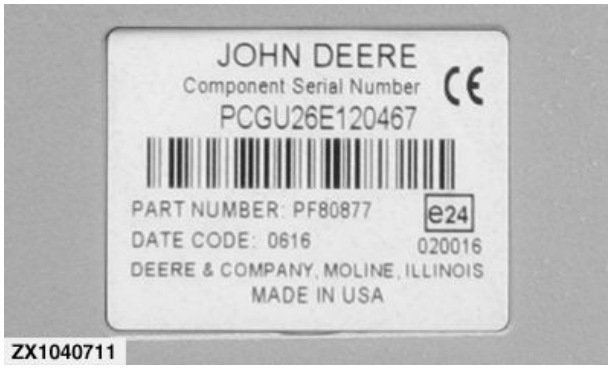
BA31779,0000710 -39-13NOV13-1/1

Numeri di serie

Etichette di identificazione

Sul sistema GreenStar™ — Trincia semovente sono apposte queste etichette di identificazione. Le lettere e i numeri riportati sulle etichette identificano un componente o gruppo. Tutti i caratteri riportati sono necessari per l'ordinazione dei ricambi o per l'identificazione di un sistema o di un componente richiesta dai programmi di assistenza John Deere. Inoltre, sono indispensabili a fini di legge per reperire la trincia semovente in caso di furto.

Annotare questi caratteri negli appositi spazi predisposti in tutte le illustrazioni che seguono.

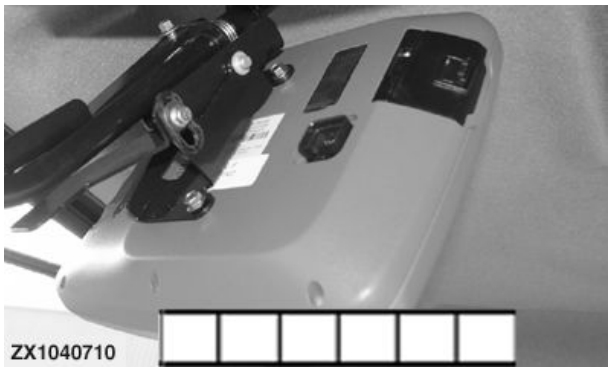


ZX1040711 —UN—17AUG07

OUCC020,00025CA -39-28MAR12-1/1

Numero di serie del display 2600-2630

L'etichetta è posta sul retro del display.



ZX1040710 —UN—15JUN07

OUCC020,00025CB -39-28MAR12-1/1

Numero di serie del potenziometro dei rulli di alimentazione

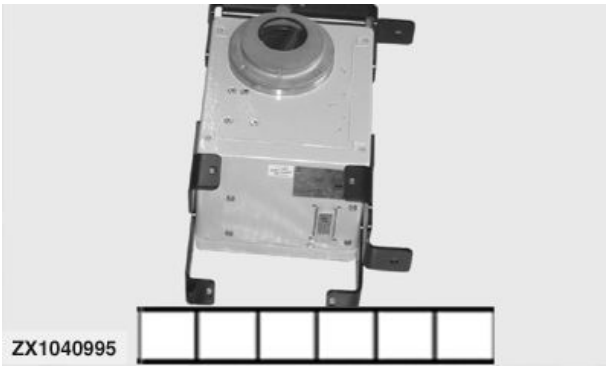
L'etichetta è posta nella parte superiore del potenziometro dei rulli di alimentazione.

ZX1049626 —UN—30MAR12

OUCC020,00025CC -39-28MAR12-1/1

Numero di serie del sensore HarvestLab™

L'etichetta è posta sul retro del sensore HarvestLab™.



ZX1040995 —UN—17AUG07

OUCC020,00025CD -39-28MAR12-1/1

Numero di serie della scatola di connessione

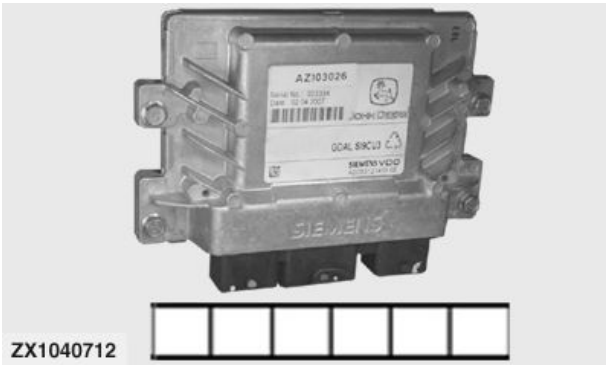
L'etichetta è posta sul lato della scatola di connessione.

ZX1039993 —UN—01NOV06

OUCC002,00024DA -39-09DEC06-1/1

Numero di serie dell'unità di comando

L'etichetta è posta sul corpo in alluminio dell'unità di comando.

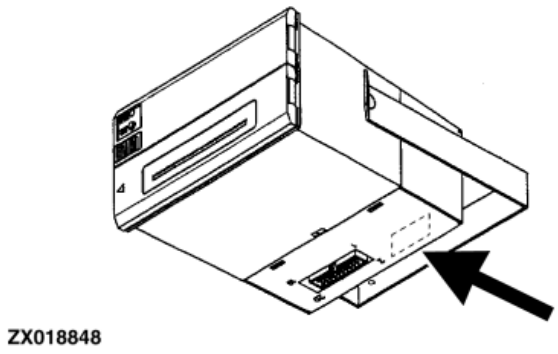


ZX1040712 —UN—15JUN07

OUCC002,000268F -39-10MAY07-1/1

Numero di serie della stampante (opzionale)

L'etichetta è posta sul retro del corpo della stampante.



ZX018848 —UN—03JAN00

OUZXMAG,0001B88 -39-15OCT03-1/1

Indice alfabetico

Pagina

A

AutoLOC 15-9

C

Codici diagnostici di errore 20-1
Coppie di serraggio per bulloneria e viteria Metrica 30-1
Coppie di serraggio per bulloneria e viteria metrica ... 30-1
Coppie di serraggio viteria Metrica 30-1

D

Display 10-1
Dopo le prime 50 ore
  Controllo della bulloneria 25-5
Dosaggio inoculazione 15-6

E

Elenco dei codici diagnostici di errore 20-3, 20-5
Etichette di identificazione 35-1

G

GreenStar Trincia semovente
  Dosaggio inoculazione 15-34
  Impostazioni HarvestLab 15-35
  Letture diagnostiche 15-39
  Taratura manuale del prodotto 15-27
GreenStar-Trincia semovente
  Dosaggio inoculazione 15-6
  Impostazioni 15-18
  Mappatura 15-12
  Schermata AutoLOC 15-9
  Schermata principale 15-16
  Stampante 15-4
  Stampato Totali 15-14

I

Impostazioni
  Dosaggio inoculazione 15-34
  Impostazioni HarvestLab 15-35
  Registrazione 15-23
  Sensore di flusso di prodotto 15-19
  Sorgente fissa 15-25
  Sorgente misurata 15-27
  Taratura del flusso di prodotto 15-21
  Testata 15-23

M

Mappatura 15-12

Pagina

N

Numeri di serie
  Display 35-1
  Etichette di identificazione 35-1
  Potenziometro dei rulli di alimentazione 35-2
  Scatola di connessione 35-3
  Sensore HarvestLab 35-2
  Stampante 35-3
  Unità di comando 35-3

O

Ogni 50 ore
  Verifica delle piastre di arresto dei rulli di alimentazione 25-5

P

Posizione dei componenti
  Display 10-1
  Potenziometro dei rulli di alimentazione 10-1
  Sensore di velocità 10-2
  Sensore HarvestLab™ 10-2
  Stampante 10-3
  Unità di comando 10-3
Potenziometro dei rulli di alimentazione 10-1

R

Risoluzione dei problemi
  Codici diagnostici di errore 20-1
  Potenziometro dei rulli di alimentazione 20-9
  Sensore HarvestLab™ 20-8
  Unità di comando 20-7

S

Secondo necessità
  Nastro di stampa 25-7
  Rotolo carta stampante 25-6
Sensore di velocità 10-2, 25-5
Sensore HarvestLab 25-1
Sensore HarvestLab™ 10-2
Sensori 10-1, 10-2
  Sensore di velocità 25-5
  Sensore HarvestLab 25-1
  Vetrino del sensore HarvestLab 25-4
Servizio
  Controllo della bulloneria 25-5
  Dopo le prime 50 ore 25-5
  Nastro di stampa 25-7
  Ogni 50 ore 25-5
  Rotolo carta stampante 25-6
  Secondo necessità 25-5, 25-7

Continua alla pagina seguente

Pagina

Sensore dei rulli di alimentazione 25-5
Sensore HarvestLab 25-1
Taratura del sensore HarvestLab 25-5
Una volta all'anno 25-5
Verifica delle piastre di arresto dei rulli di alimentazione 25-5
Vetrino del sensore HarvestLab 25-4
Sicurezza, predellino e corrimano
Uso corretto del predellino e dei corrimano 05-2
Stampante 10-3, 15-4

T

Tabelle coppie di serraggio
Metrica 30-1
Taratura manuale del prodotto 15-27

U

Una volta all'anno
Taratura del sensore HarvestLab 25-5
Unità di comando 10-3

V

Vetrino del sensore HarvestLab 25-4

La nostra assistenza per la vostra efficienza

Parti di ricambio John Deere

La pronta consegna di parti originali John Deere contribuisce a minimizzare i tempi di fermo macchina.

Le nostre scorte ampie e complete anticipano le vostre esigenze.

TS100 —UN—23AUG88

DX,IBC,A -39-04JUN90-1/1

Attrezzi adeguati

Attrezzi di precisione ed apparecchiatura di prova consentono al nostro Servizio di Assistenza di identificare e risolvere rapidamente i problemi . . per farvi risparmiare tempo e denaro.

TS101 —UN—23AUG88

DX,IBC,B -39-04JUN90-1/1

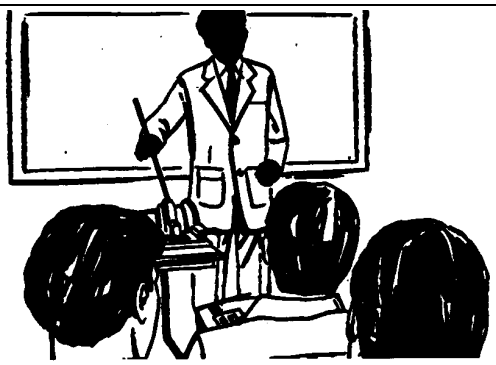
Tecnici ben addestrati

L'addestramento non è mai finito per i tecnici di assistenza John Deere.

Affinchè il nostro personale conosca bene le macchine e la loro manutenzione, vengono tenuti corsi di addestramento su base regolare.

Il risultato?

Un'esperienza sulla quale fare affidamento.



TS102 —UN—23AUG88

DX,IBC,C -39-04JUN90-1/1

Servizio rapido

Il nostro obiettivo è di fornire un servizio rapido ed efficiente quando occorre e dove desiderato.

Possiamo effettuare le riparazioni presso di voi o nella nostra officina, a seconda delle circostanze.

SUPERIORITA' DELL'ASSISTENZA JOHN DEERE: Sempre vicino quando vi serve.

TS103 —UN—23AUG88

DX,IBC,D -39-04JUN90-1/1